

News

Vetters neueste Produktionsstätte hat erfolgreich erste Kundenchargen abgefüllt

- Standortentwicklung ist auf Kurs
- Kunden geben positive Audit-Bewertungen
- Weitere Optimierungen zur Bewältigung der steigenden Kundennachfrage in Planung

Mit den ersten erfolgreichen Abfüllungen am Standort im österreichischen Rankweil hat Vetter, eine weltweit führende Contract Development und Manufacturing Organisation (CDMO), einen nächsten Meilenstein mit seiner neuesten klinischen Fertigungsstätte erreicht. Weitere Chargen und Kundenprojekte sind bereits geplant. Gleichzeitig wird der Standort ausgebaut: Mit zukünftigen Prozessoptimierungen und erhöhter Produktionskapazität begegnet der Pharmadienleister der stetig ansteigenden Marktnachfrage nach Unterstützung bei klinischen Entwicklungsprojekten.

Vetter hatte den vorarlbergischen Standort zur Jahresmitte 2020 erworben. Eine vergleichbare Produktionsstätte betreibt der Pharmadienleister bereits seit über 10 Jahren im mittleren Westen der USA in Chicago. Über die letzten 12 Monate wurden die Prozesse und Systeme am Standort in Rankweil angepasst und integriert, um auch dort den hohen Qualitätsstandards von Vetter gerecht zu werden. Im Dez. 2021 wurde die cGMP-Inspektion durch die zuständige nationale Arzneimittelbehörde, der österreichischen Agentur für Gesundheit und Ernährungssicherheit (AGES), erfolgreich abgeschlossen. Die Betriebsbewilligung gab den Startschuss zur Umsetzung von Kundenprojekten internationaler Pharma- und Biotechunternehmen.

„Unser Hauptaugenmerk lag zunächst auf der strategischen Integration des Standorts“, berichtet Dr. Martin Schwab, Standortleiter Österreich. „So konnten wir die klinische Fertigungsstätte schnellstmöglich in Betrieb nehmen und planen aktuell bereits den Ausbau und die zukünftige Weiterentwicklung des Standorts.“ In den nächsten Monaten werden ein zweiter Autoklav sowie eine weitere Waschmaschine für die Materialvorbereitung in Betrieb genommen. Hierdurch schafft Vetter zusätzliche Produktionskapazitäten. Außerdem wird der vorhandene Gefriertrockner modifiziert, um diesen an die in Ravensburg eingesetzten Anlagen anzupassen. Dadurch gelingt eine optimierte Abstimmung der Systeme und Prozesse, z. B. beim Transfer klinischer Produkte hin zur kommerziellen Produktion.

„Unser Ziel ist es, internationale Kundenprojekte effektiv und effizient zu unterstützen. Dafür ist ein flexibles und ganzheitliches Serviceportfolio für die Herstellung klinischer Chargen unabdingbar“, so Andrea Wesp, Vice President New Business Development. „Das können wir nun auch in Rankweil bieten und haben bereits erste positive Kundenfeedbacks zum Standort erhalten. Diese bestätigen, dass wir die Bedürfnisse unserer Kunden erfüllen und gleichzeitig einen weiteren wichtigen Schritt in unserer Geschäftsstrategie erreicht haben.“