

Altruist Biologics: Pharmazeutische Spitzenleistung dank Körper-Lösungen

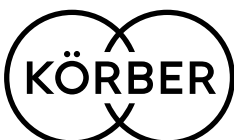


Altruist Biologics ist ein führendes chinesisches CDMO-Unternehmen, das erschwingliche, qualitativ hochwertige Biopharmazeutika anbietet. Um das neueste Werk in Hangzhou mit modernster Inspektions- und Verpackungstechnologie auszustatten, ist Altruist eine Partnerschaft mit Körber eingegangen. Körbers automatische Inspektionsmaschine DE.SY.RE und die Dividella NeoTOP 804 Topload-Verpackungsmaschine, gekoppelt mit dem neuesten Linienmanagementsystem, dem Line Optimizer, das für zentralisierte Datenerfassung sorgt und ein Performance-Dashboard bietet, transformierten die Produktionslinie von Altruist. Es ermöglicht ihnen, strenge internationale regulatorische Standards zu erfüllen und die Effizienz zu steigern.

Herausforderungen bewältigt: Verbesserung der Produktionseffizienz und Produktqualität

Der Start einer brandneuen Produktionslinie an einem neuen Standort stellte Altruist vor eine Reihe komplexer Herausforderungen. Abgesehen von den inhärenten Schwierigkeiten, die die Errichtung einer neuen Anlage mit sich bringt, musste Altruist die Produktionskapazität innerhalb kürzester Zeit hochfahren und gleichzeitig effiziente und konforme Produktionslösungen entwickeln, die den internationalen Standards entsprechen. Eine wichtige Hürde war die erfolgreiche Integration vollautomatischer Inspektions- und Verpackungsmaschinen, eine entscheidende Komponente zur Gewährleistung der Produktqualität und der Einhaltung gesetzlicher Vorschriften. Um die neue Technologie effektiv zu implementieren und zu nutzen, waren umfassende Schulungen und externe Unterstützung gefordert.

Die Experten von Körber mit ihren maßgeschneiderten Lösungen nahmen sich dieser Probleme nicht nur mit ihrem Fachwissen und fortschrittlichen Maschinen an, sondern stellten auch entscheidende technische Anleitungen bereit. So wurde schnell das erforderliche Wissen aufgebaut und die Mitarbeitenden bei Altruist in die Lage versetzt, ihre neuen automatisierten Prozesse sicher zu handhaben.



Auf einen Blick

Herausforderungen	Lösungen	Nutzen für den Kunden
• Neubau einer Produktionslinie an einem neuen Standort • Entwicklung effizienter und gesetzeskonformer Produktionslösungen • Integration von vollautomatischen Hochgeschwindigkeits-Inspektionsmaschinen • Integration einer vollautomatischen Verpackungsmaschine • Notwendigkeit, die Produktionskapazität schnell hochzufahren	• Körbers Flexibilität und Fachwissen zur Bewältigung der Herausforderungen • Lösungsorientierte Kommunikation zur Verbesserung des Inspektionsprojekts • Implementierung der Inspektionsmaschine DE.SY.RE und der Topload-Verpackungsmaschine Dividella NeoTOP 804, die mit dem Line Optimizer ausgestattet ist	• Inspektion: Hohe Genauigkeit der Erkennungsrate und Hochgeschwindigkeitserkennung bei gleichzeitiger Zuverlässigkeit und Konsistenz • Verpackung: Nachhaltige, patienten- und arztfreundliche sowie kompakte Verpackungsformate. Hohe Flexibilität wird dank einer modularen Verpackungsmaschine erreicht, die sich erfolgreich an die verschiedenen Verpackungsanforderungen von Altruist anpasst • Kostenreduzierung bei gleichzeitiger Sicherstellung der Produktionseffizienz zur Erfüllung der Kapazitätsanforderungen von Altruist • Körbers Serviceteam bietet maßgeschneiderte Wartungsverträge für den Betrieb

Wir bei Körber wissen, dass Investitionen in neue Technologien gut überlegt sein müssen. Deshalb haben wir uns darauf konzentriert, den langfristigen Return on Investment (ROI) der Körber-Lösungen zu demonstrieren. Durch transparente Kommunikation und gemeinsame Besuche bei bestehenden Körber-Installationen haben wir gezeigt, wie unsere Kunden im Laufe der Zeit erhebliche Effizienzgewinne und Kosteneinsparungen erzielen.

Ein kooperativer Ansatz für die Umsetzung

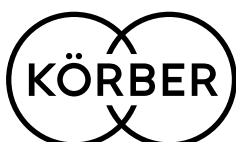
Das Körber-Team arbeitete während des gesamten Projekts eng mit Altruist zusammen und bot Unterstützung vor Ort sowie maßgeschneiderte Lösungen. Die Experten gingen auf die spezifischen Anforderungen von Altruist bei der Herstellung eines Produktes mit hoher Wertschöpfung ein, einschließlich der Inspektion von Kartuschen und der Verpackung von Einzeldosen-Pens. Trotz interner Genehmigungs- und Validierungsprozesse, die sich auf den Zeitplan des Projekts auswirkten, sorgte das engagierte Serviceteam von Körber für eine reibungslose Implementierung und unterstützte Altruist sogar bei der Erstellung eines Systems für Prüfspezifikationen von Grund auf. Dieser kooperative Ansatz förderte eine starke Partnerschaft und stärkte das Vertrauen von Altruist in die Fähigkeiten von Körber.



„Wir freuen uns, dass wir mit DE.SY.RE die erste Inspektionsmaschine im neuen Werk haben und damit den Auftakt zu unserer höherwertigen Produktion machen. Das ist auch ein starker Beweis für unsere gute Zusammenarbeit mit internationalen Marken. Wir sind zuversichtlich, dank der Zusammenarbeit mit Körber auch in Zukunft, die Qualität und Kapazität von Altruist Biologics auf ein neues Niveau zu heben und den innovativen chinesischen Arzneimitteln auf dem Weltmarkt mehr Aufmerksamkeit zu verschaffen.“



Zeyang Yin
Production Vice President,
Altruist Biologics





Die Grundlage für künftigen Erfolg

Diese Zusammenarbeit hat nicht nur die Produktionskapazitäten von Altruist verbessert, sondern stärkt auch die Vorreiterrolle des Unternehmens auf dem chinesischen Pharmamarkt. Die erfolgreiche Umsetzung zeigt die Kompetenz von Körber bei der Bereitstellung maßgeschneiderter Lösungen für komplexe Produktionsherausforderungen und kann potenziellen Kunden als wichtiges Beispiel dienen, die vor ähnlichen Herausforderungen stehen. Die positiven Erfahrungen von Altruist und die Pläne für zukünftige Kooperationen mit Körber festigen die Partnerschaft und zeigen den langfristigen Wert der Körber-Lösungen.

Effizienz und Nachhaltigkeit fördern

Die Inspektionsmaschine DE.SY.RE mit ihren Hochgeschwindigkeits- und präzisen Erkennungsfunktionen verbesserte die Produktionseffizienz von Altruist erheblich. Die Topload-Verpackungsmaschine Dividella NeoTOP 804, integriert mit dem Line Optimizer, bot flexible und effiziente Verpackungslösungen bei gleichzeitiger Kostenreduzierung. Die vollständig papierbasierte Monomaterial-Verpackung unterstützte die Nachhaltigkeitsziele von Altruist, indem sie die Umweltauswirkungen minimierte und die Logistikkosten senkte. All diese Vorteile sprechen die wichtigsten Faktoren für Pharmaunternehmen an: Geschwindigkeit, Erschwinglichkeit und effiziente Produktion.

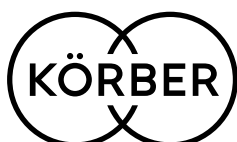
Über Altruist Biologics

Altruist Biologics ist ein schnell wachsendes CDMO, das sich auf die Entwicklung und Herstellung komplexer Biologika spezialisiert hat: darunter Antikörper, Fusionsproteine, ADCs sowie Zell- und Gentherapien. Mit einer hochmodernen Anlage in Suzhou, die über eine Kapazität von 60.000 Litern verfügt, und dem neuen sowie größeren Standort in Hangzhou, der für eine Kapazität von 172.000 Litern geplant ist, ist Altruist in der Lage, der weltweit steigenden Nachfrage nach biopharmazeutischer Produktion nachzukommen. Die Verpflichtung zu Qualität und Innovation wird durch qualifizierte Mitarbeiter unterstützt, die sich der Bereitstellung von Spitzenlösungen für ihre Kunden verschrieben haben.

„Altruist Biologics stellte uns vor einzigartige Herausforderungen, und wir freuten uns auf die Gelegenheit, eine maßgeschneiderte Lösung zu entwickeln, die ihren spezifischen Anforderungen gerecht wird. Dieses Projekt unterstreicht das Engagement von Körber, nicht nur Maschinen zu liefern, sondern umfassende Lösungen, die unsere Kunden in die Lage versetzen, Hindernisse zu überwinden und ihre Ziele zu erreichen.“



Jerry Zheng
Managing Director China,
Körber Business Area Pharma



Über Körber

Wir sind Körber – ein internationaler Technologiekonzern mit rund 13.000 Mitarbeitern an über 100 Standorten weltweit und einem gemeinsamen Ziel: Wir setzen unternehmerisches Denken in Kundenerfolge um und gestalten den technologischen Wandel. In den Geschäftsfeldern Digital, Pharma, Supply Chain und Technologies bieten wir Produkte, Lösungen und Services, die begeistern. Auf Kundenbedürfnisse reagieren wir schnell, Ideen setzen wir nahtlos um, und mit unseren Innovationen schaffen wir Mehrwert für unsere Kunden. Dabei bauen wir verstärkt auf Ökosysteme, die die Herausforderungen von heute und morgen lösen. Die Körber AG ist die Holdinggesellschaft des Körber-Konzerns.

Delivering the difference in pharma

Im Körber-Geschäftsfeld Pharma machen wir entlang der gesamten Pharma-Wertschöpfungskette den entscheidenden Unterschied, indem wir ein einzigartiges Portfolio aus integrierten Lösungen bieten. Ausgehend von der fundierten Erfahrung in den Bereichen Beratung, Inspektion, Transportsysteme, Verpackungsmaschinen und -materialien, Track & Trace und Software, verstehen wir die Herausforderungen in Pharmaprozessen und -regulierung, denen unsere Kunden jeden Tag gegenüberstehen. Für sie haben wir die richtigen Lösungen, um das gesamte Potenzial globaler Pharma- und Biotech-Produktionen zu erschließen.

Kontaktieren Sie uns noch heute

Haben Sie Fragen oder benötigen weitere Hilfe? Nutzen Sie einfach unser Kontaktformular. Wir helfen Ihnen gerne weiter.



**Contact
us**

Delivering the difference in pharma

Als Ihr persönlicher Partner und Experte für Pharmatechnologie bieten wir branchenführende Inspektions- und Verpackungsexpertise und unterstützen Sie dank unseres Ökosystems während des gesamten Lebenszyklus.

- Körber entwickelt maßgeschneiderte Inspektions- und Verpackungssysteme für die pharmazeutische Produktion
- Wir bieten engagierte Unterstützung und Beratung vor Ort während des gesamten Projektlebenszyklus
- Machen Sie sich für die Zukunft bereit und profitieren Sie von unserem fundierten Wissen über die kommenden Trends in Pharma 4.0
- Erschließen Sie Ihr Geschäftspotenzial und erhalten Sie Unterstützung von über 2.500 Pharmaexperten an 100 Standorten weltweit

Industriesektor
CDMO

Produktionsstätte
Hangzhou, China



Körber Geschäftsfeld Pharma
koerber-pharma.com

Copyright © 2025 Körber AG or its affiliates.
All rights reserved.