

**Einweihung des neuen galenischen  
Produktionsbetriebs Bau 235**  
*26. Juni 2009*

**Ansprache von Jan van Koeveringe**  
Leiter Pharma Global Technical Operations

**(Es gilt das gesprochene Wort)**

Sehr geehrter Herr Regierungsrat Dr. Hofmann,  
sehr geehrter Herr Gemeindeammann Heller,  
sehr geehrte Damen und Herren

Es freut mich sehr, Sie heute hier willkommen zu heissen und mit Ihnen zusammen die Einweihung des neuen galenischen Produktionsbetriebs zu feiern.

Die Nachfrage nach innovativen Medikamenten, die Patienten als Injektion oder Infusion verabreicht werden, ist in den letzten Jahren kontinuierlich gestiegen. Viele unserer neuen Produkte basieren auf Biotechnologie. Im Gegensatz zu chemisch hergestellten Wirkstoffen, die oft als feste Darreichungsformen (wie z.B. Tabletten oder Kapseln) verarbeitet werden, sind Medikamente, die biotechnologisch hergestellt werden, wie zum Beispiel die Krebsmedikamente Avastin, Herceptin und MabThera sowie Pegasys gegen Hepatitis, ausschliesslich Injektions- oder Infusionspräparate. Sie stehen alle für den medizinischen Fortschritt – und werden hier in der neuen Produktionsanlage formuliert werden.

Der Quantensprung in der Entwicklung von innovativen Medikamenten spiegelt sich in der Nachfrage nach den neuen Arzneimitteln wider, in denen Roche weltweit führend ist. Durch unsere Investitionen verfügen wir weltweit über die grösste Produktionskapazität für biotechnologisch hergestellte Medikamente. Um den wachsenden Bedarf auch in Zukunft erfüllen zu können, investieren wir kontinuierlich in Gebäude und Anlagen, in denen Wirkstoffe hergestellt und verarbeitet werden. Unsere Standorte zur Formulierung von Wirkstoffen befinden sich in Kaiseraugst, Mannheim und Hillsboro in den Vereinigten Staaten. Sie werden dazu beitragen, dass Roche auch in Zukunft der stetig wachsenden Nachfrage nach innovativen Medikamenten gerecht wird.

Die Anforderungen an Produktionsanlagen für Medikamente, die aufgrund ihrer besonderen Darreichungsform keimfrei (steril) sein müssen, sind ausserordentlich hoch. Räume, Anlagen und Luft müssen höchsten Reinheitsanforderungen genügen. Drei wichtige Aspekte am

Neubau, den wir heute einweihen, unterstreichen, dass höchste Anforderungen erfüllt werden. Der **umfassende Einsatz von Glas**, inklusive seiner transparenten Aussenfassade, durch die Tageslicht in das gesamte Gebäude gelangt, erweist sich in mehrfacher Hinsicht als klarer Produktionsvorteil. Um höchsten hygienischen Ansprüchen zu entsprechen, befinden sich auch alle Produktionsmaschinen hinter Glas.

Ganz besonders hervorheben möchte ich auch die gelungene **Einführung der „papierlosen Fabrik“**. Ausdrucke und Notizzettel sind im neuen Produktionsbetrieb gar nicht mehr nötig, denn alle Informationen dieser Hightech-Anlage werden elektronisch gemanagt. Dabei spielen neben effizienten und sicheren Prozessen auch Umweltaspekte eine grosse Rolle. In der Konzeption des gesamten Gebäudes wurde auf **Umweltfreundlichkeit** höchsten Wert gelegt. Einer der wichtigsten Aspekte ist dabei die Energierückgewinnung. Durch moderne Technologien wird im gesamten Produktionsgebäude sichergestellt, dass einmal genutzte Wärme wieder dem Wärmehaushalt zurückgeführt wird.

Mit hochmodernen Technologien werden in der neuen Produktionsanlage Fertigspritzen und Ampullenflaschen abgefüllt werden. Durch **Hochgeschwindigkeitstechnologien** erreichen wir dabei **Kapazitäten von bis zu 400 Ampullenflaschen und bis zu 300 Fertigspritzen pro Minute**.

Dank des grossen Einsatzes und der ganz besonders erfolgreichen Zusammenarbeit des interdisziplinären Projektteams konnte das Projekt innerhalb des geplanten Zeitrahmens erfolgreich abgeschlossen werden. Sie alle, Roche-Mitarbeitende und externe Partner, haben mit Ihrem Einsatz und Engagement dazu beigetragen, ein innovatives Projekt schnell und sehr erfolgreich zu realisieren. Für diese hervorragende Leistung bedanke ich mich bei Ihnen ganz besonders.

Bis wir Medikamente aus dieser Anlage ausliefern können, ist allerdings noch einiges zu tun. Zunächst muss die Anlage qualifiziert und der Herstellungsprozess validiert werden. Das heisst,

die Produktionsexperten werden prüfen, ob der Herstellungsprozess auch genauso abläuft, wie es vorgeschrieben ist. Anschliessend werden wir die Unterlagen für die Registrierung der Anlage bei den Arzneimittelbehörden einreichen. Es bedarf noch des wertvollen Beitrags vieler Mitarbeitenden und externer Partner, bevor ab dem Jahr 2010 der Markt mit Medikamenten bedient werden kann.

Ich freue mich auf die weitere Zusammenarbeit mit Ihnen und auf unsere weiteren gemeinsamen Erfolge im Dienste der Patienten.

Vielen Dank.