



CG – PHARMA SOLUTIONS

CG verbindet: Reinraum und Chemie



YOUR CHALLENGE – OUR SOLUTION

Die CG Reise

Ihre Herausforderungen. Unsere Lösungen.

Kundenwünsche sind der Beginn einer Reise. Sie endet erst, wenn der Wunsch erfüllt ist. Wir verstehen die Anforderungen und Aufträge unserer Kunden und achten auf jeder Station der Reise streng darauf, exakt die Lösung zu liefern, die ihrer Herausforderung entspricht.

EINKAUF

Wir profitieren von den Erfahrungen im Chemikalienhandel, die bis in die 60er Jahre zurückreichen. Unser global ausgerichteter Einkauf stellt die Verfügbarkeit von pharmazeutischen Packmitteln, Hilfsstoffen bis hin zu aktiven Substanzen aus qualifizierten Lieferquellen sicher. Die Produktion qualitativ hochwertiger Produkte in unserem Reinraum basiert auf einem zuverlässigen und sicheren Zugriff auf Rohstoffe höchster Qualität. Dank jahrzehntelanger Partnerschaften mit Schlüssellieferanten können wir das garantieren.

EINKAUF

- Langfristige Lieferantenpartnerschaften
- Hoch entwickeltes Lieferantennetzwerk
- Erweitertes Lieferantenqualifizierungssystem
- Gesicherter Zugang zu hochwertigen Rohstoffen
- Standardportfolio > 500 Hilfsstoffe, APIs



QUALITÄTSKONTROLLE

Unsere Qualitätskontrolle umfasst schon heute alle Untersuchungen an Ausgangsstoffen, Fertigprodukten und Packmitteln gemäß gängigen Arzneibüchern.

Um noch flexibler und schneller agieren zu können entsteht aktuell auf unserem Werksgelände ein 5-stöckiger Laborkomplex. Diese Investition ermöglicht uns neben umfangreichen Arzneibuchanalysen, auch mikrobiologische und molekularbiologische Prüfungen inhouse durchzuführen.

Bei Qualität gibt es keine Kompromisse, daher haben wir uns bereits heute sicher für die Zukunft aufgestellt.

PRODUKTION

In unserer Reinraumproduktion setzen wir auf ein perfektes Zusammenspiel von Technologie und Mensch. Die Herstellung pharmazeutischer Medien bedient sich einer technischen Ausstattung, die höchsten Ansprüchen genügt. Abhängig vom herzustellenden Medium können Chargengrößen von bis zu 5.000 Litern in Edelstahl bzw. PVDF Ansatzkesseln hergestellt werden.

Validierte Herstellprozesse ermöglichen eine homogene und reproduzierbare Qualität für jede hergestellte Einzelcharge.

PRODUKTION

- Produktion nach GMP /AMG§13
- Reinraumumgebung C/D (ISO 7/8)
- Inhouse Purified Water / Water for Injection (WFI) Produktion
- Gefahrstoffe in Reinraumumgebung
- Mischen, Verarbeiten und Umpacken von flüssigen und festen Stoffen
- Behälterinhalt bis zu 5.000 Liter pro Charge (Edelstahl/PVDF)
- Herstellung von Standard- und kundenspezifischen Puffern für Upstream- und Downstream-Anwendungen
- Verschiedene Verpackungsarten und -volumina: Von 1 Liter Einwegbeutel bis zu 20.000 Liter Isotainer



QUALITÄTSKONTROLLE

- Service Portfolio – AUSZUG
- Multikompendiale physikalische und chemische Prüfungen
- Endproduktprüfung nach Kundenwunsch
- Mikrobiologische Untersuchungen
- Elementarverunreinigungsprüfung (ICP)
- Stabilitätsprüfungen nach ICH-Richtlinien



LAGER

Unser modernes Lager für pharmazeutische Ausgangsstoffe und Produkte erfüllt alle Anforderungen an unser Qualitätsverständnis.

Das qualifizierte GMP Lager ist über ein automatisches Transportsystem direkt mit dem Produktionsbereich verbunden. Damit gewährleisten wir für unsere Produkte durchgängig kontrollierte Umgebungsbedingungen.

Es ermöglicht mit 3.200 Paletten-Stellplätzen, einem 30 Kubikmeter fassender Erdtank für flüssige Medien und der eigenen Füllstation für Tankwagen die just-in-time Lieferung bei unseren Kunden.

LAGER

- GMP-qualifiziert
- Temperatur und Luftfeuchtigkeit Überwachung
- Eingebaute Laminar Flow Kabine zur Probenahme beim Wareneingang
- > 3.000 Palettenstellplätze direkt mit dem Reinraumbereich verbunden



DISTRIBUTION

- GDP-Transport mit eigener LKW Flotte
- Verträge mit Spediteuren
- Weltweiter Überseeversand
- Starkes globales Vertriebsnetz mit Partnerunternehmen



DISTRIBUTION

Für die internationale Warenverteilung, ob zu Land, auf der Schiene, mit dem Schiff oder per Luftfracht, arbeiten wir seit vielen Jahren mit zugelassenen Spediteuren und Vertriebspartnern zusammen.

Bei regionalen Aufgabestellungen überzeugen wir mit höchstmöglicher Flexibilität und Just-in-time Belieferung mit unserer eigenen Fahrzeugflotte. Vom Kleinstgebilde bis zum Tankwagen werden unsere Kunden an 365 Tagen im Jahr beliefert – zuverlässig, pünktlich und in hoher Qualität.

CG - Individuelle Lösungen. Höchste Qualität.

Qualität ist unsere Tradition. Denn wir sind fest verwurzelt im Chemikalienhandel und den Werten verpflichtet, die uns in dieser Branche erfolgreich gemacht haben: Zuverlässigkeit, Präzision, Kundenorientierung. Gleichzeitig prägt Qualität unsere Zukunft.

Wir wissen, dass Qualität ein großes Versprechen ist. Und wir sind bereit, es für unsere Kunden und Geschäftspartner immer wieder zu halten. Deshalb werden Sie bei uns persönlich betreut und schnell feststellen, dass wir unsere Stärken konsequent auf Ihre Ziele und Wünsche ausrichten. Kurz: Sie werden uns als einen Pharmazeutischen Hersteller kennen lernen, der kompromisslos lösungsorientiert für Sie tätig ist.

Schließlich steht CG für Verbindung. Und die wichtigste ist die zwischen uns und Ihnen. Deshalb liefern wir, was Ihrem Geschäft dient. In exakt den Mengen - vom Kleingebinde bis zum Tanklasten - und den Qualitäten die Sie fordern.

CG - ein starker Partner für die Pharmabranche

Unsere Reinraum Produktion ist auf den pharmazeutischen Bedarf von morgen ausgerichtet. Wir bieten nach individuellen Vorgaben Lösungen für die Pharma-, Biotech- und Medical Device-Industrie an. Dabei sind wir in der Lage, Gefahrstoffe unter Reinraumbedingungen zu verarbeiten. Im Ergebnis stellen wir organische und anorganische Medien her, unter anderem Puffer für Upstream- und Downstream-Prozesse, die in sterilen Single-use bags, Kanistern, Fässern, IBCs und Tankwagen bis zu 20.000 l geliefert werden können.

Eine flexible und maßgeschneiderte Prozessentwicklung ist für uns selbstverständlich - schließlich geht es immer darum, kundenspezifische Anforderungen punktgenau zu bedienen. Umfangreiche Analysen und Prüfungen in unseren eigenen Laboren stellen sicher, dass wir die Pharmazeutische Qualität der Produkte sicherstellen.

Eine Vielzahl von Zertifizierungen unterstreicht diesen Qualitätsanspruch: § 13 AMG, GMP, GDP, ISO 9001, 14001, Responsible Care



SIE WÜNSCHEN WEITERE INFORMATIONEN? WIR SIND FÜR SIE DA!

Dr. Stephan Maier

Leitung Pharma Cleanroom
Sachkundige Person (AMG)

TEL +49 (0) 511 / 87803 – 219
MOBIL +49 (0)172 7843468
MAIL Stephan.Maier@cg-chemikalien.de

Marco Regel

Business Development Manager
Pharma Cleanroom

TEL +49 (0) 511 / 87803 – 146
MOBIL +49 (0)172 2516696
MAIL Marco.Regel@cg-chemikalien.de

Dirk Ehlers

Leiter Vertrieb International
Pharma & Nutrition Solutions

TEL +49 (0) 511 / 87803 – 149
MOBIL +49 (0)173 2410619
MAIL Dirk.Ehlers@cg-chemikalien.de

Jürgen Lau

Leiter Vertrieb National
Pharma & Nutrition Solutions

TEL +49 (0) 511 / 87803 – 167
MOBIL +49 (0)173 2410612
MAIL Juergen.Lau@cg-chemikalien.de

Marco Hackenberg

Produkt und Projekt Manager
Pharma & Nutrition Solutions

TEL +49 (0) 511 / 87803 – 242
MOBIL +49 (0)174 5689073
MAIL Marco.Hackenberg@cg-chemikalien.de

Frank Christmann

Produkt and Sales Manager National
Pharma & Nutrition Solutions

TEL +49 (0) 511 / 87803 – 120
MOBIL +49 (0)162 2034412
MAIL Frank.Christmann@cg-chemikalien.de