

Hintergrund

Sanner: Spezialist für Kunststoff-Primärverpackungen und individuelle Medizintechniklösungen

Die [Sanner GmbH](#) mit Sitz in Bensheim ist ein 1894 gegründetes Familienunternehmen in mittlerweile vierter Generation. Sanner entwickelt und produziert hochwertige Kunststoffverpackungen und Komponenten für Pharma-, Medizin- und Healthcareprodukte. Der Verpackungshersteller ist Weltmarktführer für Trockenmittelschlüsse. Jahr für Jahr entstehen so über vier Milliarden Kunststoffteile – sowohl für Standard- als auch für kundenindividuelle Verpackungslösungen. Heute erwirtschaften rund 550 Mitarbeiter in Deutschland, China, Frankreich, Ungarn, Indonesien, Indien und den USA einen Umsatz von rund 85 Millionen Euro (2019).

Grundstein der heutigen Sanner Group ist eine im 19. Jahrhundert an der hessischen Bergstraße gegründete Korkschniderei und -handlung, die Korkverschlüsse für die ortansässige Weinindustrie fertigte. Über die Jahrzehnte erweiterte sich sowohl das Spektrum an Produkten als auch der Abnehmerkreis. Kunststoff kam als Material ins Spiel – und Ende der fünfziger Jahre auch der erste Trockenmittelschluss, seinerzeit ein Novum gerade für Medikamentenverpackungen. Seit Ende der achtziger Jahre produziert das Unternehmen unter Reinraumbedingungen (Klasse D/100.000). An allen Standorten wird dabei nach den gleichen hohen Qualitätsanforderungen gemäß dem „made in Germany-Prinzip“ gefertigt.

Produkte im Überblick

Entsprechend des Claims „Sanner. Protecting Health“ stehen sowohl Standard- als auch kundenindividuelle Verpackungen ganz im Zeichen sicherer und passgenauer Lösungen für Pharma, Healthcare und Medizintechnik. Die konsequente Ausrichtung auf kundenindividuelle Verpackungen hat den Kunststoff-Spezialisten in den vergangenen Jahren in Deutschland und international wachsen lassen. Die Kunden von Sanner vertrauen insbesondere auf die Kompetenz

bei der Umsetzung anspruchsvoller Verpackungen. Kombiniert mit kreativen Produktideen ist Sanner damit in der Lage, neuartige Produkte schnell zu entwickeln und marktgerecht umzusetzen.

Seit über 50 Jahren erarbeitet Sanner marktführende Lösungen für [Brausetablettenverpackungen](#). Mit einer der größten Produktpaletten an Röhren und Verschlüssen ist Sanner sehr gut aufgestellt und verfügt über unterschiedliche Dekorationsverfahren wie z.B. den Off-Set HD Druck. Mit der im IML-Verfahren hergestellten Brilliance® Tube für Brausetabletten beibehalten Kunden von der Beschaffung der bedruckten Label über die Fertigung der dekorierten Röhren bis hin zur Auslieferung als Systemverpackung bei Sanner alles aus einer Hand.

Im Bereich [Teststreifenverpackungen](#) ist Sanner in Asien seit mehreren Jahren Marktführer und entwickelt das Angebot für Teststreifenverpackungen kontinuierlich weiter. Zu den besonderen Highlights im Bereich [Trockenmittelverpackungen](#) gehören beispielsweise die neuen AdPack® Trockenmittelsachets und AdCap® Trockenmittelkapseln. Darüber hinaus erhalten Kunden, die Trockenmittelverpackungen von Sanner beziehen, mit dem [Atmo Guard System®](#) einen umfassenden Service, der eine sichere, schnelle und kosteneffiziente Markteinführung neuer Pharma- und Healthcare-Produkte garantiert.

In der Kategorie [Engineered Product Solutions](#) bietet Sanner eine große Bandbreite an kundenindividuellen und medizintechnischen Lösungen – von diagnostischen Produkten über pulmonale Applikationen bis hin zu Spritzen und Zubehör. Gemeinsam mit Partnern engagiert sich Sanner in den Bereichen Smart Packaging und Medical Packaging, zum Beispiel mit intelligenten Lösungen für echte Therapietreue in der Behandlung von Atemwegserkrankungen. Darüber hinaus bringt Sanner regelmäßig neue, innovative Verpackungslösungen auf den Markt, wie beispielsweise [Sanner BioBase®](#), die erste Brausetablettenverpackung, die sich aus biobasiertem Material zusammensetzt sowie der kindersichere Tabletten- und Kapselbehälter [TabTec CR](#).

Weltweiter Einsatz

Heute werden Erzeugnisse von Sanner weltweit für die Verpackung von pharmazeutischen Produkten, Medizintechnik und im Healthcare-Bereich verwendet. Entsprechend hohe Ansprüche stellt das Unternehmen an seine komplett rückverfolgbare Produktion nach GMP-Richtlinien. Hochmoderne Maschinenparks in den deutschen, chinesischen und ungarischen Fertigungsstätten ermöglichen eine weitgehend automatisierte und flexible Produktion nach strengen Qualitätsregeln. Am Hauptsitz in Bensheim arbeiten rund 220 Mitarbeiter. Neben der größten Produktion sind hier auch die zentralen Bereiche, wie zum Beispiel Entwicklung und Finanzen untergebracht. Von Bensheim aus werden die Märkte Europa, Südamerika, Afrika und Naher Osten betreut.

Der Standort Bensheim ist nach DIN EN ISO 9001:2000 und ISO 15378 (Primärverpackungen für Arzneimittel) sowie DIN EN ISO 50001 zertifiziert. Über 100 Maschinen verarbeiten die unterschiedlichsten Kunststoffe. Spritzguss- und Werkzeugtechnologie gehören ebenso zum Standard-Know-how wie die Montage mehrteiliger Baugruppen. Die Fertigung kann je nach Kunden- und Produktanforderungen im Rein- oder Grauraum erfolgen.

Seit 1995 betreibt Sanner eine Vertriebsniederlassung in den USA. Bereits ein Jahr später schuf das Unternehmen mit der Gründung eines Werks nahe Budapest in Ungarn ein zweites Produktionsstandbein. Als Standort für Contract Manufacturing kann Sanner Hungária mit der Kombination aus Qualität und günstigen Standortbedingungen immer dann punkten, wenn die Produktion manuelle Montageschritte erfordert.

Das chinesische Werk in Kunshan, Provinz Jiangsu, ist seit seiner Gründung im Jahre 2000 kontinuierlich gewachsen. Gefertigt wird in einem Reinraum der Klasse 100.000 mit modernster Produktionstechnik, darunter Spritzguss- und Spritzblasmaschinen sowie Füllanlagen. Von Contract Manufacturing, Engineering und Produktentwicklung über Werkzeugkonstruktion, Produktion bis hin zu automatisierter Montage und Verpackung bietet der Standort in China alle Lösungen aus einer Hand. Zudem unterhält Sanner seit 2012 ein Vertriebsbüro in Indonesien und baut seit Anfang 2013 das Geschäft in Indien erfolgreich aus mit der inzwi-

schen gegründeten Sanner India Private Limited. Im Mai 2017 hat Sanner den Röhrenspezialisten Jaco S.A. in Kirchheim, Frankreich übernommen, der seit Mai 2018 als Sanner France SAS firmiert.

Nachhaltigkeit im Fokus

Nachhaltigkeit gehört bei Sanner zum täglichen Geschäft: Mit Sanner BioProtect® verfolgt das Unternehmen einen ganzheitlichen Ansatz zum Schutz des Menschen und der natürlichen Ressourcen. Entsprechend nimmt ökologisches, soziales und ökonomisches Handeln einen hohen Stellenwert ein. Darunter fällt der maßvolle und wertschätzende Umgang mit allen Ressourcen ebenso wie unternehmerische und gesellschaftliche Nachhaltigkeit mit Blick auf die Verantwortung gegenüber den eigenen Mitarbeitern und Standorten. Darüber hinaus sponsert Sanner zahlreiche Projekte an Schulen und ermöglicht Schülerpraktika in unterschiedlichen Unternehmensbereichen. Zudem arbeitet der Verpackungsspezialist eng mit der Hochschule Darmstadt zusammen.

Neueste Technologien und Materialien haben in den vergangenen Jahren beachtliche Einsparungen im Verbrauch von Wasser und Strom ermöglicht. Über Kraft-Wärme-Kopplung erzeugt Sanner beispielsweise 50 Prozent des Eigenenergiebedarfs am Standort Bensheim aus Gas. Die Zertifizierung nach ISO 50001 belegt, dass das Energiemanagementsystem die gesteckten Ziele auch erfolgreich umsetzt. Auch in der Produktentwicklung setzt Sanner auf nachhaltige Lösungen, beispielsweise mit der neuen Sanner BioBase® Brausetablettenverpackung aus nachwachsenden Rohstoffen.

Weitere Informationen erhalten Sie unter www.sanner-group.com

Pressekontakt

Commha Consulting GmbH & Co. KG

Annette Crowther

Poststraße 48

69115 Heidelberg

Tel. +49 (0)6221 18779-27

sanner@commhaconsulting.com