

Pascoe heilt mit Arzneimitteln aus der Natur

Herstellungsleiter Dr. Georg Komesker: Menschliche Einflüsse dürfen unsere Produkte nicht beeinträchtigen

Von Marco Röther

GIESSEN. Egal, ob Besucher oder Mitarbeiter: Wer die „heiligen Hallen“ der Gießener Firma Pascoe Naturmedizin betritt, muss durch die Schleuse. Hände waschen. Eine Haube fürs Haar, weiße Schutzkleidung und Kunststoffüberschuhe sind in der Produktion Pflicht. Doppeltüren bremsen den Luftstrom zwischen den Abteilungen. Weiße, graue und schwarze Türschilder weisen auf drei Reinraum-Stufen hin.

„Menschliche Einflüsse dürfen das Produkt nicht beeinträchtigen“, sagt Herstellungsleiter Dr. Georg Komesker. Ein Höchstmaß an Hygiene sowie Keimfreiheit in den besonders sensiblen Produktionsstufen – etwa bei der Herstellung und Abfüllung von Injektionslösungen – sind ein wichtiges Standbein der Arzneimittelproduktion. Das zweite: Eine lückenlose elektronische Qualitätsüberprüfung und Dokumentation des Herstellungsprozesses in jeder Abteilung – von der Anlieferung der Rohstoffe bis zum Versand der fertigen Kartons.

Nur wenn jeder Produktionsschritt erfolgreich abgeschlossen ist und die Qualitätskontrolle über das EDV-System grünes Licht gibt, geht es weiter. Intelligente Technik sorgt für Sicherheit: Infrarotsensoren, Minikameras und Scanner erkennen jeden möglichen Fehler und sortieren mangelhafte Ware aus. Die Kombination aus steriler OP-Atmosphäre bei der Herstellung und ausgeklügeltem Kontrollsystem hat ein Ziel: Eine gleich bleibende Qualität sicher zu stellen.

„Gerade bei der Herstellung von Naturmedizin müssen wir unbedingt auf die Einhaltung eines einheitlichen Qualitätsstandards achten“, betont Komesker.



Besondere Hygiene-Bedingungen gelten bei der Produktion von Injektionslösungen.

Etliche Tonnen Pflanzen – natürlich aus kontrolliertem biologischen Anbau – werden laut Dr. Gabriele Weiß, Leiterin des Bereiches Forschung und Entwicklung, jährlich bei Pascoe verarbeitet: Zu Tropfen, Salben, Tabletten oder Ampullen (Injektionslösungen).

Das angelieferte Rohmaterial wird zunächst maschinell zerkleinert, mit Alkohol und Wasser vermischt und dann zehn Tage lang in einem Edelstahlbehälter verührt. Mazeration nennen die Pascoe-Experten diese Methode. In einer Tinkturenpresse wird der Pflanzenbrei anschließend bei rund 400 bar ausgepresst. Bei der so genannten Perkolation hingegen werden die Pflanzen in einem Behälter – ähnlich einer Kaffeemaschine – durch den Aufguss mit einem Wasser-Alkohol-Gemisch extrahiert. Die durch beide Verfahren gewonnene Tinktur wartet dann in Glasballons und bis zu 800 Liter fassenden Edelstahlbehältern auf die Weiterverarbeitung, denn „nur Edelstahl und Glas

garantieren, dass die Inhaltsstoffe nicht verfälscht werden“, erläutert Komesker. Kunststoff zum Beispiel würde unter Umständen Wechselwirkungen mit den Flüssigkeiten eingehen, die Geschmack und Wirkung der Tinktur beeinträchtigen könnten. Auch „der wichtigste Rohstoff der Arzneimittelproduktion“, Wasser, wird hochgereinigt.

„Das Overkill-Verfahren tötet wirklich alle bekannten Bakterien zweifelsfrei ab.“

Georg Komesker, Herstellungsleiter

Den Kundenaufträgen entsprechend werden die für die bestellte Gebindegröße benötigten Stoffmengen gewogen und gemischt. Strichcodes und Chargennummer machen den Status der Produktionsprozesse für jede Abteilung nachvollziehbar.

Besondere Bedingungen gelten bei der Herstellung von Injektionslösungen. Wo

die Ampullen befüllt werden, tragen die Mitarbeiter besonders dichte Schutzkleidung, direkt über der automatischen Abfüllanlage strömt unter leichtem Überdruck besonders gereinigte Luft – wie eine Gasglocke – auf das Förderband und hält auch kleinste eventuell noch vorhandene Partikel fern.

Die befüllten Ampullen werden mit einer offenen Flamme verschlossen, in Edelstahlkästchen gepackt und – um ganz sicher zu gehen – 15 Minuten lang in einem geschlossenen System unter 121 Grad heißem Wasserdampf sterilisiert. „Overkill-Verfahren“, nennt der Herstellungsleiter das, denn es „tötet wirklich alle bekannten Bakterien zweifelsfrei ab“. Mitarbeiter kontrollieren trotzdem stichprobenartig auf Sterilität, Identität und Reinheit. Die gesamte Charge wird auf Förderbändern transportiert, von Kameras durchleuchtet. Und wenn die Füllhöhe der kleinen Glaszylinder stimmt und die Lösung frei von Schwebeteilchen ist, werden die Ampullen auf ratternden Förderbändern zu Fünferpackchen verpackt.

Zur Tablettenproduktion wird die Ansatzlösung in einem großen Edelstahlmischer mit Füllstoffen zu einem homogenen Granulat verarbeitet. Dieses fließt in eine Art überdimensionierte, vertikal gelagerte Revolvertrommel, in der 33 gegeneinander laufende Stempel bis zu 145 000 Tabletten pro Stunde pressen. Diese werden in Blister verpackt, die zuvor aus Polypropylenfolie („aus Umweltschutzgründen verwenden wir möglichst kein PVC“) geformt worden sind.

Bevor Tabletten, Ampullen und Medizinfläschchen für den Versand verpackt werden, werden sie mit einem Beipackzettel zusammen in eine Faltschachtel gesteckt. Überwacht von den strengen Augen der Kontrolleure und gescannt von einer Lichtschranke, die prüft, ob Barcode auf Verpackung, Faltblatt und Arzneimittel übereinstimmt. Kontrolle muss sein. (Siehe auch untenstehenden Bericht).

1918 gründet Apotheker Pascoe das Unternehmen

Über 85 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Naturheilmitteln – 200 Produkte werden exportiert

GIESSEN (mar). Über 85 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Naturheilmitteln, 200 Produkte, die in über 25 Länder exportiert werden, 187 Mitarbeiter: 1918 von Friedrich Pascoe als „Apotheker Friedrich Pascoe – Pharmazeutische Präparate“ im Gießener Burggraben gegründet, hat sich die Firma Pascoe Naturmedizin zu einem der führenden Unternehmen im Bereich der Naturmedizin in Deutschland entwickelt.

Das Erfolgsrezept des Familienunternehmens, das in der mittlerweile dritten Generation von Jürgen F. Pascoe geführt wird: Der Fokus auf Qualitätssicherung und eine intensive Forschung haben das Ziel, bestehende Produktlinien und Verfahren ständig zu verbessern und neue Ideen in wirksamen Arzneimitteln umzusetzen.

Das Programm der Pascoe pharmazeutische Präparate GmbH umfasst 200 Arzneimittel, darunter homöopathische Komplexmittel, Phytotherapeutika (pflanzliche Arzneimittel) und Vitamin-Injektionen. Die Tochterfirma Pascoe Vital entwickelt und vertreibt Nahrungsergänzungsmittel und bilanzierte Diäten (Mittel, die durch Erkrankungen entstandene Defizite ausgleichen). Von der einfachen Erkältung über Herzkreislauf-Erkrankungen,

Erkrankungen der inneren Organe (Magen, Darm, Bauchspeicheldrüse, Leber oder Niere), Allergien, Hormon- und Stoffwechselstörungen bis zu nervösen Zuständen und zur Schmerztherapie. In der Natur wächst fast gegen jedes Leiden und für jeden Bedarf ein Kraut, das von Pascoe Naturmedizin zu Liquida (Flüssigkeiten), zu Pulver, Salben, Injektionen oder Tabletten verarbeitet wird.

Mit Erfolg. Unter der Leitung von Jürgen F. Pascoe verkaufte das Gießener Unternehmen im vergangenen Jahr über 3,13 Millionen Packungen in 25 Ländern bis nach Japan und Ecuador. Auf Pascoe Vital entfielen davon rund 580 000 Packungen – ein Plus von über 38 Prozent im Vergleich zum Vorjahr. Das Familienunternehmen belegte damit nach Umsatz Platz 27 von knapp 600 Firmen im deutschen Gesamtmarkt für Naturmedizin.

In den vergangenen zehn Jahren hat sich der Umsatz der Unternehmensgruppe ver-

doppelt (Details gibt das Familienunternehmen traditionell nicht bekannt) – obwohl der Absatz naturmedizinischer Produkte stark rückläufig ist, seitdem die Krankenkassen die Kosten für pflanzliche Arzneimittel nur noch in Ausnahmefällen übernehmen.

Rund zwei Millionen Euro investiert Pascoe jährlich in die Erforschung natürlicher Heilmittel und ihrer Wirksamkeit, die von einer Vielzahl internationalem Standard entsprechender klinischer Arzneimittelstudien belegt wird. Denn besonders die „kompromisslose Innovationsbereitschaft“ ist für den Pascoe-Geschäftsführer der Schlüssel zum Erfolg – nicht nur bei den Produkten, sondern auch bei den Verfahren. Der Gießener Arzneimittelhersteller hat nach eigenen Angaben als „weltweit erstes Unternehmen der pharmazeutischen Industrie“ die „papierlose“ Produktion eingeführt (2005), bei der konsequent alle Produktionsschritte elektronisch (SAP) dokumentiert werden. Dadurch wurden die gesetzlich vorgeschriebene lückenlose Chargen-Rückverfolgung vereinfacht und die Geschäftsprozesse entscheidend optimiert: „So vermeiden wir Lieferengpässe und können gleichzeitig flexibler auf Kundenwünsche reagieren“, betont Pascoe. Zudem ge-

währleistet die neue EDV-Organisation eine konstante Überwachung der Produktqualität – ein entscheidender Wettbewerbsvorteil gerade im Bereich der Naturmedizin.

Im vergangenen Jahr wurde der Arzneimittelhersteller als eines der 100 innovativsten mittelständischen Unternehmen in Deutschland ausgezeichnet. Allerdings: „In der medizinischen Wissenschaft ist der Stellenwert der Naturheilkunde nach wie vor gering“, bedauert Pascoe. Um die naturheilkundliche Ausbildung medizinischer Fachkräfte zu fördern und den Dialog zwischen Schul- und Naturmedizin zu verbessern, hat Pascoe daher den interdisziplinär besetzten „Expertenkreis Naturmedizin“ ins Leben gerufen.

„Pascoe hat sich bewusst für den Unternehmensstandort Deutschland entschieden“, betont der Geschäftsführer, denn „hier sind die Wurzeln des Unternehmens und hier ist die ‚Wiege der Naturheilkunde‘“. Außerdem garantiere der Standort hohe Qualitätsstandards und eine zuverlässige Logistik. Der innovative Mittelständler hat mittlerweile auch das Interesse der Fernsehmacher geweckt. Vor kurzem porträtierte ein Team des Hessischen Rundfunks das Unternehmen in der Hessenschau.



Jürgen F. Pascoe