

MERCK

QUI
SOMMES-
NOUS?





NOUS SOMMES MERCK

Nous vivons dans un monde d'opportunités

C'est un monde où nous célébrons l'exploration et la découverte. Grâce à un travail méticuleux et à une culture axée sur la recherche, notre entreprise propose une grande diversité de produits de haute qualité. Ils ont pour but d'avoir un impact positif sur la vie des personnes et qui nous permettent de partager notre succès commercial avec nos clients.

Créée à Darmstadt en Allemagne en 1668 par Friedrich Jacob Merck, Merck est la plus ancienne entreprise chimique et pharmaceutique au monde. Aujourd'hui encore, la famille Merck reste l'actionnaire majoritaire.

Au fil de nos 350 ans d'histoire, nous sommes actifs dans le monde entier. Aujourd'hui, nos 50'000 employés travaillent dans 66 pays, unis par une même passion pour l'innovation et la technologie.

Nous sommes connus en tant que Merck à l'international, à l'exception des États-Unis et du Canada où nous opérons sous le nom de EMD Serono dans le domaine de la santé, Millipore Sigma dans les sciences de la vie et EMD Performance Materials pour les matériaux de haute performance.



une entreprise pionnière

qui fait avancer les technologies pour la vie.

Nous développons des produits spécialisés et de haute qualité dans les domaines de la santé, des sciences de la vie et des matériaux de haute performance.

La Santé

Des médicaments sur ordonnance pour traiter le cancer et la fertilité ainsi que des produits en vente libre. Notre travail nous permet de faire la différence pour des millions de personnes à travers le monde.

Les Sciences de La Vie

Nous fournissons aux scientifiques et aux ingénieurs les meilleurs équipements, les technologies et services pour laboratoires. Notre but est de simplifier et d'accélérer la recherche et la production des biotechnologies afin d'obtenir de meilleurs résultats.

Les Matériaux de Haute Performance

Nous développons des produits chimiques spécialisés tels que des cristaux liquides révolutionnaires pour les technologies d'affichage, des pigments à effets pour les revêtements, la cosmétique et également des matériaux de haute technologie pour l'industrie électronique.

MERCK EN SUISSE



Avec nos 11 sites en Suisse, nous sommes actifs dans le secteur de la santé biopharmaceutique et celui des matériaux de haute performance. Deux d'entre eux sont spécialisés dans la production biotechnologique de protéines recombinantes: les sites d'Aubonne/Coinsins et de Corsier-sur-Vevey.

Notre Site d'Aubonne

Inauguré en 1984, notre site regroupe des activités de production d'Aubonne/Coinsins. Il est l'un des sites pionniers de la biotechnologie dans le monde. Nos médicaments résultent de progrès de la science et de la technologie. Nous utilisons des organismes génétiquement modifiés pour produire des protéines thérapeutiques recombinantes qui aident nos patients à créer, améliorer et prolonger leur vie.

Nous sommes actifs dans les domaines thérapeutiques suivants: la fertilité chez la femme, les maladies neuro-dégénératives (sclérose en plaques) et l'endocrinologie (troubles de la croissance).

Notre désir est d'aider les personnes dans des étapes importantes de leur vie. Nous avons déjà contribué à la naissance de 2 millions de bébés dans le monde.

Sur notre site nous produisons des médicaments pour nos patients et nous soutenons la recherche et le développement de nouveaux procédés.

Nous développons les compétences de notre organisation et prenons les bonnes décisions dans un environnement en constante évolution, tout en se basant sur notre expertise opérationnelle

Des moyens et une organisation adaptés à nos défis actuels et futurs, nous permettront d'accomplir nos objectifs

NOTRE VISION – MISSION

Améliorer la vie

Tous, ensemble, nous produisons et distribuons des médicaments de la plus haute qualité en respectant les collaborateurs et notre environnement et en même temps nous contribuons à pérenniser notre entreprise

Travailler en équipe sur le terrain pour trouver des solutions, reconnaître les efforts de chacun, être fiers de nos accomplissements pour construire ensemble notre futur, telles sont nos sources de motivation

Un management inspirant qui accompagne l'organisation en créant un environnement propice à la prise de décision tout en respectant nos valeurs



Préserver votre santé

Maladies neuro-dégénératives

Rebif®

Le Rebif est un médicament prescrit pour le traitement de la sclérose en plaques.

Troubles de la fertilité

Gonal-F®, Luveris®, Pergoveris® et Ovitrelle®

Nos médicaments permettent de lutter contre l'infertilité chez la femme. Ils aident à la reproductivité et à la fécondité.

Troubles endocriniens et métaboliques

Stilamin® et Saizen®

Ces médicaments sont des hormones de croissance dont l'action principale est de stimuler la croissance chez les enfants et les adolescents.

Zorbtive®/Somatropin® et Serostim®

Ces hormones de croissance sont utilisées chez l'adulte.

A composite image featuring a microscopic view of red blood cells in the foreground and a blue, textured, porous surface in the background.

LES SCIENCES DE LA VIE

une excellence toujours plus grande

Nos patients peuvent compter sur nous pour atteindre les normes de qualité les plus élevées possible.

Chez Merck à Aubonne nous sommes tous conscients et fiers de la responsabilité de santé publique qui est la nôtre en tant que producteur de médicaments. Notre expérience de plus de 30 ans dans la fabrication de produits thérapeutiques issus des biotechnologies est fondée sur un système qualité répondant aux exigences et standards récents exigés par les autorités de la santé.

Tous les employés du site d'Aubonne sont quotidiennement investis pour respecter dans leur travail les Bonnes Pratiques de Fabrication et les standards Merck qui sont parmi les plus hauts dans notre industrie. Nous visons l'Excellence en terme de Qualité, chaque heure, chaque jour, chaque mois car nous savons à quel point la confiance des patients et des professionnels de la santé envers les produits Merck est importante. A chaque étape de fabrication, nos équipes vérifient la qualité de nos produits.

Dans notre métier, la confiance est un atout inestimable que nous veillons à conserver et plaçons avant même la notion de profit. De fait, nous ne faisons aucun compromis avec les questions d'éthique et nous n'acceptons pas que «la fin justifie les moyens». S'il faut dire non, nous le faisons.

Nous mettons tout en œuvre pour garantir un environnement de travail sûr pour nos employés et nous les sensibilisons à la sûreté et la santé au travail ainsi qu'à l'environnement.

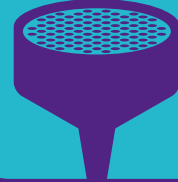
NOTRE HISTOIRE

La vie d'un produit

Culture cellulaire
Nous utilisons des cellules vivantes pour produire des protéines. Nous faisons croître le nombre de cellules.



Purification cellulaire
Nous utilisons différents filtres pour purifier et concentrer la protéine recherchée.



Remplissage aseptique
Nos protéines sont conditionnées dans différents types de contenants. Une mission critique car nous devons bannir toutes contaminations durant le remplissage.



Conditionnement
Nous assurons la traçabilité de notre production.



Qualité

Nos patients peuvent compter sur nous. Nous mettons tout en oeuvre pour atteindre les normes de qualité les plus élevées pour nos produits.



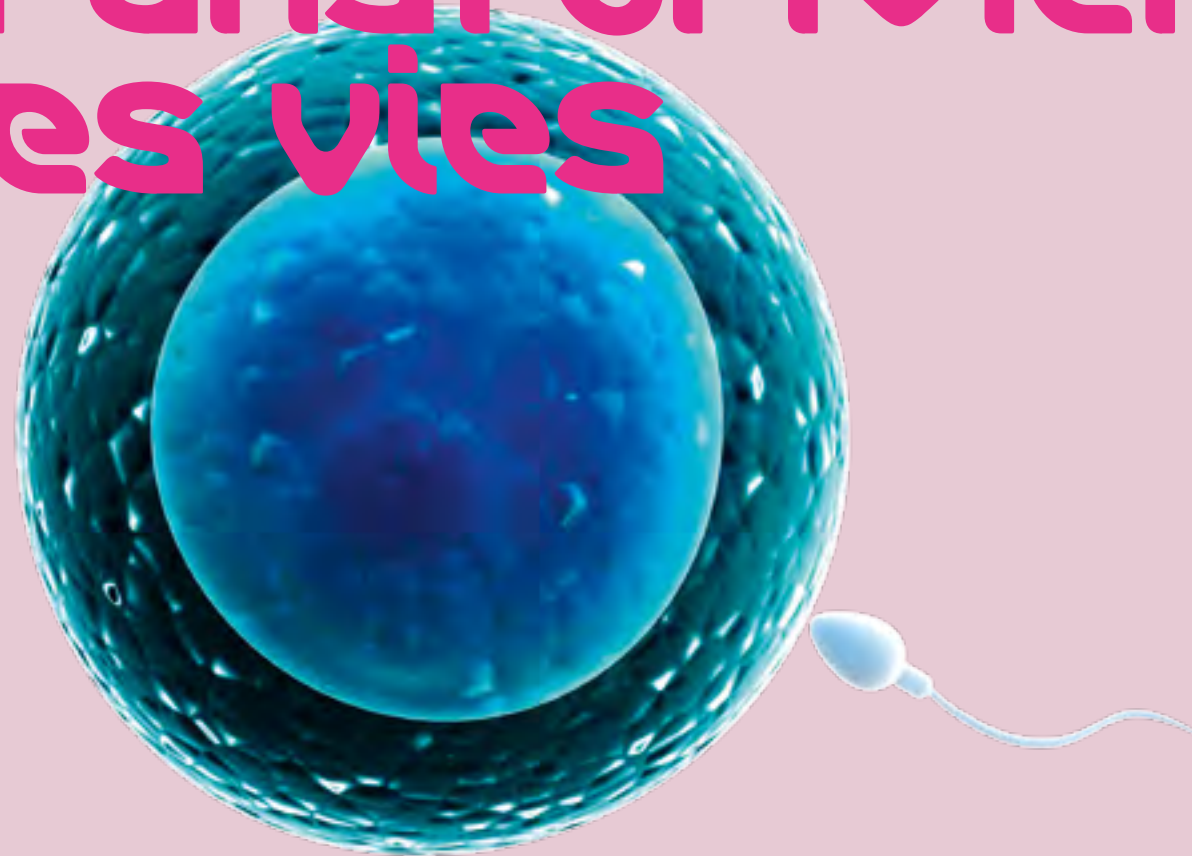
Notre expérience de plus de 30 ans dans la fabrication de produits thérapeutiques issus des biotechnologies est fondée sur un système qualité répondant aux exigences et standards des autorités de la santé.

Expédition
Nos médicaments sont envoyés à travers le monde

+130 pays



Transformer des vies



La biotechnologie est au cœur de notre savoir-faire, avec pour objectif de trouver des traitements thérapeutiques de qualité pour nos patients.

Notre expertise réside dans la production de protéines issues de la biotechnologie car elles présentent une complexité telle qu'elles ne peuvent pas être synthétisées chimiquement.

Grâce à la biotechnologie, nous utilisons des cellules vivantes pour produire des protéines. Dans notre processus, les cellules sont génétiquement modifiées dans le but de porter le gène qui produira la protéine thérapeutique.

Les protéines sont les principes actifs de nos médicaments. Elles sont produites suivant un processus qui se décline en 4 étapes :

La banque cellulaire

Nous avons constitué une banque cellulaire pour que nos cellules soient stockées dans des conditions sécurisées pour chacun de nos produits et pour garantir la qualité, l'authenticité et la pérennité de la protéine produite.

L'amplification cellulaire

Nous faisons croître le nombre de cellules dans le but d'atteindre le nombre nécessaire pour commencer la phase de production de la protéine. Cette étape est critique car les cellules vivantes sont très sensibles aux paramètres de leur environnement tels que : la température, le pH (acidité du milieu), le taux d'oxygène... Ces opérations ont lieu dans des zones à atmosphère contrôlée.

La production en bioréacteur

Nous produisons nos protéines dans des bioréacteurs pour garantir les conditions optimales de production. Ce procédé est également appelé «Upstream process». Le bioréacteur est un environnement clos et stérile, il est uniquement inoculé par des cellules provenant de nos banques cellulaires. Durant cette étape, qui peut durer plusieurs semaines, les cellules vont produire la protéine d'intérêt thérapeutique.

La purification

La purification des protéines est aussi appelée «Downstream process». Nous utilisons des techniques de filtration sophistiquées pour purifier et concentrer la protéine recherchée. A cette étape, nous obtenons un concentrât de la protéine (substance active) à l'état pur.

Notre expertise



Notre expertise au service du patient

Les protéines concentrées issues de la Biotechnologie doivent être mises en solution, puis réparties de manière stérile dans différents types de contenants tels qu'ampoules, flacons, cartouches ou seringues. Cette étape s'appelle le remplissage aseptique et est effectuée en chambre stérile. La mission primordiale des procédés aseptiques est de bannir toute contamination durant les opérations de remplissage, mais aussi celles de soudage et de capsulage des contenants.

Ces opérations étant réalisées dans une atmosphère contrôlée garantissant l'absence de microorganismes, le facteur humain demeure l'un des derniers risques de contamination. C'est pourquoi notre personnel suit une formation unique, pointue et exigeante sur les techniques d'habillage et de comportement en zone classée, et est également suivi et validé de façon continue afin de garantir la maîtrise parfaite et permanente de nos procédés aseptiques.

Nos procédés de fabrication sont complexes et multiples en termes de variétés de formes présentées. Nos produits peuvent être sous forme liquide, mais aussi sous forme lyophilisée, c'est à dire sous une forme sèche qui sera reconstituée à l'aide d'un diluant stérile avant son utilisation. Les produits sous forme lyophilisée ont l'avantage, par rapport à la forme liquide, d'être moins dépendants de la chaîne du froid en termes de conservation ou de conditions de transport.



Assurer la conformité de chaque unité produite

Chaque unité remplie est contrôlée visuellement de manière automatique (machine) ou manuellement (œil humain) afin d'identifier et supprimer tout défaut qui aurait été généré durant les étapes antérieures.

Faciliter la vie

Pour la partie conditionnement, nous disposons de lignes automatiques qui étiquettent, ajoutent les notices et emballent nos produits dans des boîtes contenant une ou plusieurs doses injectables.

Chaque unité est identifiée individuellement pour assurer la traçabilité après l'envoi de nos médicaments à travers le monde entier, dans plus de 130 pays.

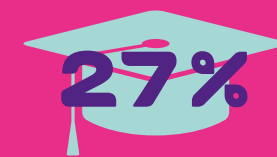
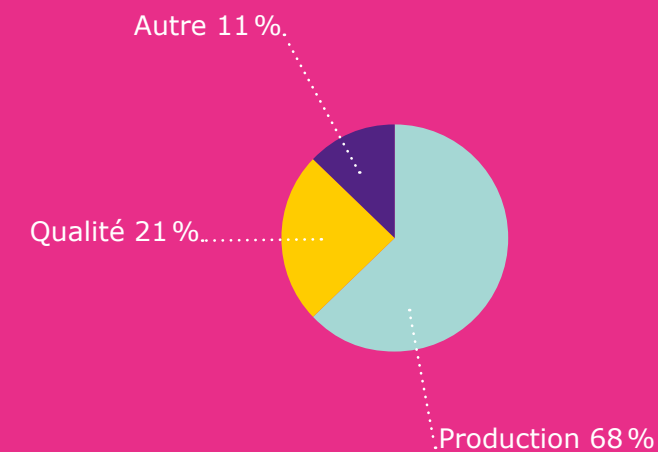
Pour les patients traités dans le cadre de maladies «chroniques» nécessitant des injections fréquentes nous avons développé des dispositifs d'«auto-injection» afin de faciliter l'administration de nos médicaments.

Nos chercheurs développent constamment de nouvelles solutions innovantes pour faciliter le traitement de nos patients, à l'aide d'auto-injecteurs électroniques connectés qui relient le patient à son médecin.

MERCK
Aubonne

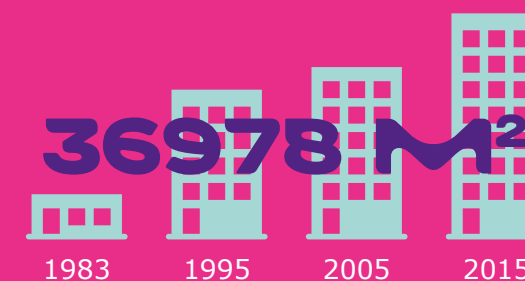
450

Nombre d'employés

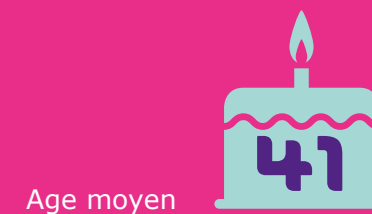


Pourcentage de nos employés ayant
un titre universitaire ou un doctorat

L'ancienneté moyenne
de nos employés



Surface actuelle de nos bâtiments soit
5 fois la superficie d'un terrain de foot!



Dans l'entreprise nous soutenons la formation et c'est pour
ceci que nous comptons sur le site d'Aubonne 15 apprentis
dans les différents corps de métier.

Pour nous rejoindre: www.come2merck.com



Notre responsa- bilité

Engagés au quotidien pour construire un avenir durable.

Nous savons que nous sommes responsables vis-à-vis de nos patients, de nos clients, de nos collaborateurs, de la société ainsi que de notre environnement. Respecter la sécurité et la santé de nos employés nous tient à cœur. Nous appliquons des standards suisses en la matière et nous avons une démarche d'amélioration continue dans ces domaines. Entre 2006 et 2020, nous nous sommes fixés comme objectif de réduire de 20% nos émissions de CO₂ car elles participent au réchauffement de la planète.

Nous organisons également des activités en plein air pour nos employés comme des cours d'apiculture afin de récolter notre propre miel.

Nous nous engageons activement en faveur de la mobilité douce.

Nous avons mis en place un plan de mobilité sur le site d'Aubonne afin de permettre à chaque employé de venir travailler facilement tout en proposant des solutions de mobilité performantes. La promotion active de la mobilité moins consommatrice de places de parking et la mobilité écologique sont les piliers de cette démarche.

Les déplacements en transport en commun, à pied ou à vélo, en voiture électrique de petit gabarit ou en co-voiturage sont favorisés par l'entreprise. Nous offrons une allocation de transport supplémentaire à tous ceux qui favorisent ce type de mobilité.

Notre futur



Pack building: Plus d'espaces pour notre futur...

Sur notre site d'Aubonne, nous investissons pour le futur. Nous investissons actuellement 27 millions de francs sur notre site de production pour la construction d'un nouveau bâtiment regroupant les activités de conditionnement et de logistique de nos produits finis. Notre projet a pour objectif de subvenir à la demande croissante de nos patients, améliorer nos flux, gagner en efficacité et continuer à garantir la livraison de nos produits à temps et à un haut niveau de qualité.

Notre nouveau bâtiment, d'une superficie totale de 8000 m², donne un tout nouveau visage à notre site car il est situé au cœur du campus. Ce bâtiment comprend nos équipements de conditionnement (5 lignes) dont deux sont dédiées à l'assemblage de nos auto-injecteurs.

Nous contrôlons aussi la conformité de chaque unité produite avant l'étiquetage pour assurer une qualité à 100 %. La logistique des produits est totalement robotisée, automatisée et anticipe les normes internationales les plus strictes.

Soucieux de notre environnement, nous avons choisi de réaliser cette nouvelle construction en béton recyclé.

Notre nouveau bâtiment sera opérationnel en 2017.

Merck

Z.I. de l'Ourietta
1170 Aubonne
Suisse

Site de production
Horaires réception 07h30–17h00
t +41 58 432 7000

Business Center
Horaires réception 07h30–17h30
t +41 58 432 7111

Numéro d'urgence
t +41 58 432 7444

octobre 2016