

GRUPPO ERBOZETA

Integratori Alimentari

Dispositivi Medici

Alimenti a fini medici
speciali

Dal 1987

www.erbozeta.com

gruppo  erbozeta

SEDE CENTRALE



PREPARATORE MISCELE LIQUIDI



LABORATORIO ACCETTAZIONE MATERIE PRIME





- Formulazioni innovative
- Materie prime all'avanguardia
- Tecnologie avanzate
- Standard internazionali di produzione
- Personale altamente specializzato

**Tutto questo è garanzia di qualità
firmata ERBOZETA**

gruppo  erbozeta



LA NOSTRA STORIA



1987

La nascita

ERBOZETA S.p.A nasce nella Repubblica di San Marino nel 1987, come azienda commerciale contraddistinta da una spiccata passione per i prodotti per la salute di tipo naturale, in particolare integratori alimentari.

1995

Il via alla produzione

L'internalizzazione della produzione diviene un passaggio obbligato al fine di poter garantire la migliore qualità: gestire internamente la produzione, dalle forme solide, come capsule e compresse, fino a quelle liquide come sciroppi e gocce.

2000

L'azienda cresce

All'inizio degli anni 2000, ERBOZETA inizia a far crescere la propria reputazione e si espande in tutto il territorio italiano, aggiungendo nuovi prodotti al suo portafoglio e costruendo un team di informatori scientifici che visitano medici in tutto il Paese.

2005

I nuovi investimenti

La necessità di aumentare la propria capacità produttiva diviene fondamentale per tenere testa alla crescita dell'azienda e vengono fatti investimenti importanti per innovare e migliorare i macchinari.

Il portafoglio viene notevolmente ampliato ed ERBOZETA inizia a vendere i primi prodotti all'estero. Nel 2008 è viene fondata la società affiliata **PHARMALUCE S.r.l.**

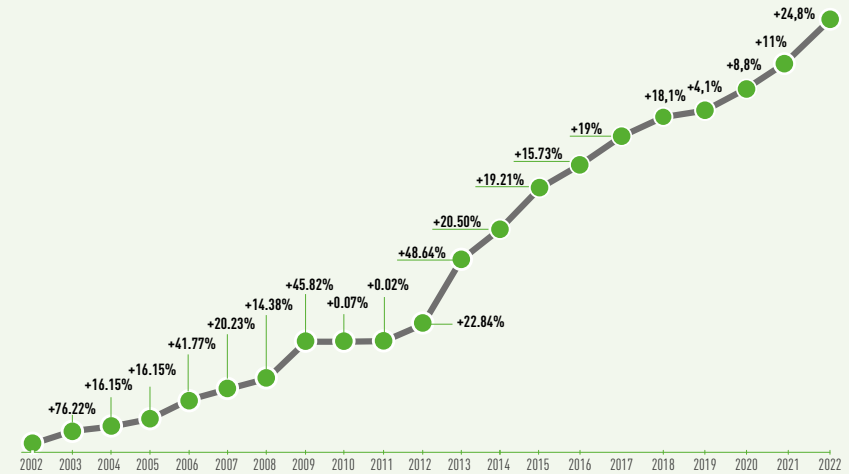
2009

L'inaugurazione di un altro sito produttivo

Il 2009 segna un nuovo inizio per ERBOZETA: viene effettuato un importante investimento per costruire un nuovo impianto di produzione di 2500 m² all'avanguardia, in conformità con i più elevati standard farmaceutici. Il sito produttivo viene progettato con camere bianche e camere climatiche, che controllano costantemente **TEMPERATURA, UMIDITÀ e PRESSIONE**, con un'area in condizioni specifiche dedicata esclusivamente alla produzione di probiotici. Non solo la produzione stessa viene dunque riprogettata, ma anche Erbozeta decide di acquistare nuovi macchinari innovativi come il granulatore a letto fluido e i flaconcini monodose Long Life.

Il gruppo inizia a espandere la propria presenza nei Paesi esteri. Nel 2013, viene fondata la società affiliata **LOGUS PHARMA S.r.l.**





2014

L'espansione internazionale

ERBOZETA compie una notevole espansione verso i mercati esteri, con una presenza in più di 40 paesi; aumenta la propria capacità produttiva e lo spazio di magazzino a 2500 m², aggiungendo anche nuove forme farmaceutiche.

Nel 2014 fonda la filiale europea di Vienna, **Erbozeta Austria GmbH**.

ERBOZETA dà il via alle prime produzioni di dispositivi medici di classe I, come spray nasali e spray per la gola.

A causa della forte espansione nel mercato asiatici, viene fondata a Hong Kong la filiale **Erbozeta Asia LTD**.

2017

Obiettivo certificazioni

Dopo aver investito in modo significativo in macchinari innovativi e nell'implementazione del sito produttivo, si sente l'esigenza di raggiungere ulteriori riconoscimenti ufficiali come le certificazioni.

Non solo l'azienda viene approvata da diversi Ministeri della Salute stranieri, come Libia, Iraq, Stati Uniti, Kazakistan, ma riceve anche certificazioni a livello internazionale. Nel 2017, infatti, ERBOZETA ottiene la **certificazione ISO 13485**, seguita da LOGUS PHARMA nel 2018 e da PHARMALUCE nel 2019.

2019

Una continua crescita

Nel 2019, in seguito all'espansione in America centrale, ERBOZETA decide di aggiungere la nuova filiale commerciale di **Erbozeta Iberica LDA**.

Inoltre, ERBOZETA effettua importanti investimenti per i macchinari e la sede produttiva: una nuova macchina blisteratrice, nuovi serbatoi di miscelazione per aumentare la produttività, per i blister ALU/ALU e una macchina per la produzione di stick solidi ad alte prestazioni.

I dispositivi medici vengono certificati da rinomati enti accreditati.

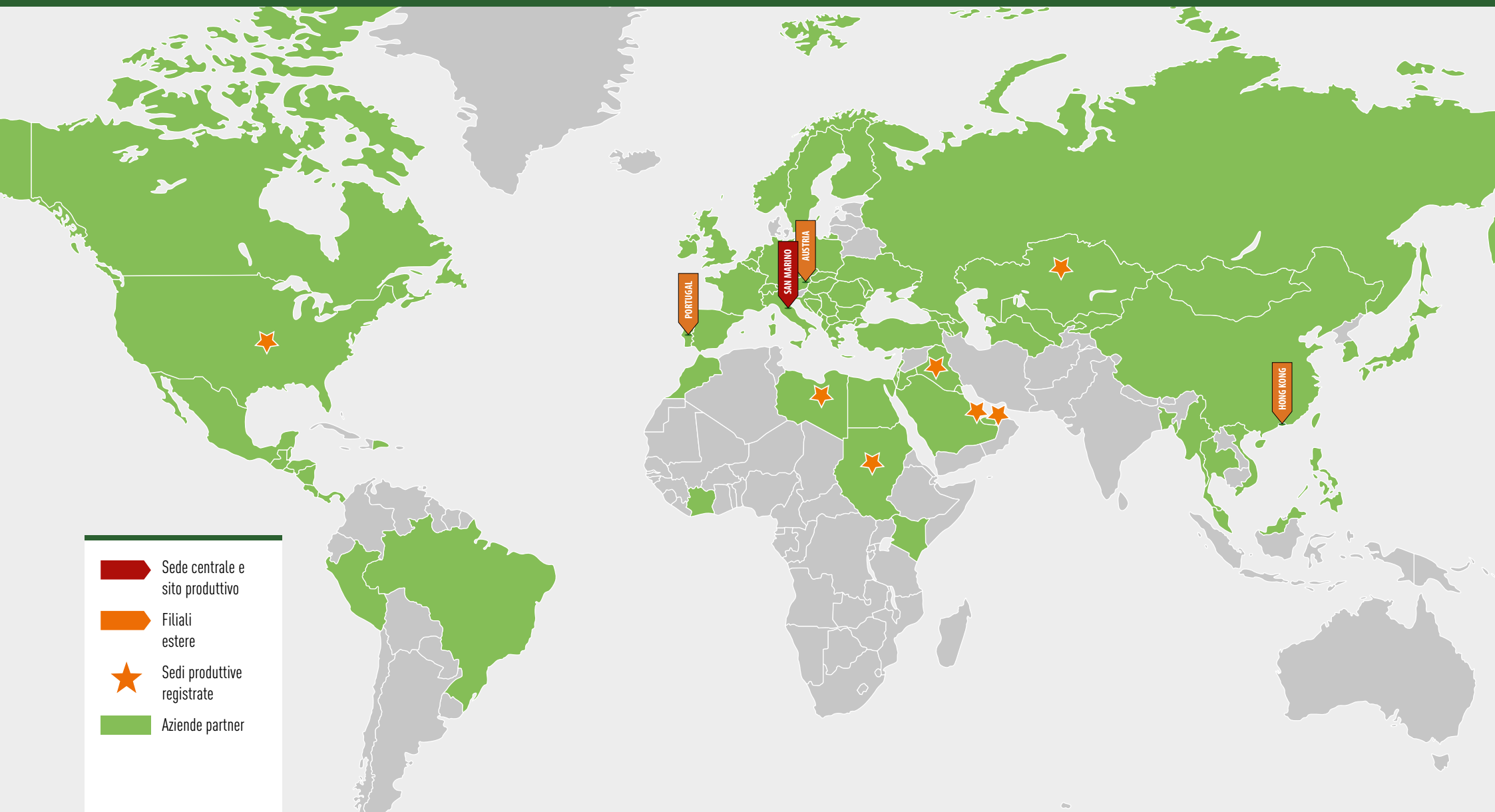
2023

Oggi

ERBOZETA GROUP è un esempio di **INNOVAZIONE, QUALITÀ e SICUREZZA**. Oggi è presente in più di **70 Paesi al mondo con una fama mondiale**. La gamma di prodotti copre più di **20 aree specialistiche** con oltre **150 prodotti**, tra cui integratori alimentari, dispositivi medici, alimenti a fini medici speciali e cosmetici.

Con i suoi **130 dipendenti**, **220 informatori scientifici** sul territorio nazionale e **centinaia di partner commerciali internazionali**, il GRUPPO ERBOZETA intende mantenere la sua crescita rispondendo in modo innovativo alle esigenze del mercato mondiale.

ERBOZETA NEL MONDO



CERTIFICAZIONI



Azienda con sistema di qualità certificata
UNI CEI EN ISO 13485 per i Dispositivi Medici



**FOOD SAFETY SYSTEM
 CERTIFICATION 22000 FSSC 22000**
 Schema di certificazione per i sistemi di
 gestione della sicurezza alimentare, composto
 dai seguenti elementi:

ISO 22000:2018
 ISO TS 22002-1:2009
 Additional FSSC 22000 requirements V5.1



CERTIFICATO HACCP
 L'azienda Erbozeta S.p.A. opera in conformità con
 le buone pratiche di produzione degli integratori
 alimentari.

CERTIFICATI DI REGISTRAZIONE DELLE SEDI PRODUTTIVE ESTERE



US FDA Manufacturing Site
 Registration Certificate

Kazakhstan Manufacturing Site
 Registration Certificate



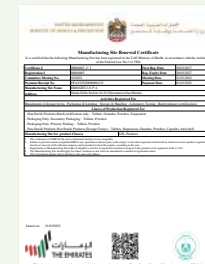
Iraq Manufacturing Site
 Registration Certificate



Qatar Manufacturing Site
 Registration Certificate



United Arab Emirates
 Manufacturing Site
 Registration Certificate



Libya Manufacturing Site
 Registration Certificate



I NOSTRI PRODOTTI

Ricerca e Sviluppo / Commercializzazione

Il nostro reparto di Ricerca e Sviluppo presta particolare attenzione all'innovazione, studiando sempre le più recenti scoperte e prove scientifiche sui diversi principi attivi, le soluzioni di confezionamento innovative, le tecnologie e i macchinari all'avanguardia per lo sviluppo di prodotti avanzati e di qualità.

Ogni anno sviluppiamo più di **200 progetti** per i nostri numerosi partner. Tutti gli ingredienti e i contenuti sono scelti in base a studi clinici e alla letteratura scientifica a sostegno della formula..

Collaboriamo inoltre costantemente con i più famosi medici d'Italia per eseguire **studi clinici** sui nostri prodotti, al fine di dimostrarne la sicurezza e l'efficacia.

Inoltre, organizziamo regolarmente **conferenze scientifiche** per diffondere le conoscenze di relatori di fama internazionale nel campo della fitoterapia.



Integratori alimentari per area specialistica

Andrologia

Cardiologia

Dermatologia

Dietologia

Flebologia

Gastroenterologia

Geriatria

Ginecologia

Immunostimolanti

Neurologia

Oftamologia

Odontoiatria

Oncologia

Ortopedia

Fisiatria

Reumatologia

Medicina dello sport

Otorinolaringoiatria

Pneumologia

Pediatria

Probiotici

Sali minerali

Urologia

Dispositivi Medici **CE**

Il Sistema di Gestione della Qualità di Erbozeta è conforme alla norma EN ISO 13485. Erbozeta ha alte competenze nella produzione di dispositivi medici (classe IIa, IIb), tutti certificati da organismi ufficiali accreditati.

Le tecnologie più avanzate di cui disponiamo, unite alle capacità professionali e alla forte competenza nel campo, ci consentono di offrire un'ampia gamma di dispositivi medici, in varie forme (flaconi, spray orali e nasali, ovuli e lavande vaginali, aerosol, colliri, creme), che coprono numerose aree terapeutiche.



PRODOTTO	Gocce monouso	Fiale monouso	Crema	Ovuli vaginali	Lavande vaginali	Spray nasali	Spray per la gola	Sciroppi
Specialità	Oftalmologia	Otorinolaringoiatria e terapia Aerosol	Dermatologia	Ginecologia	Ginecologia	Otorinolaringoiatria	Otorinolaringoiatria	Otorinolaringoiatria

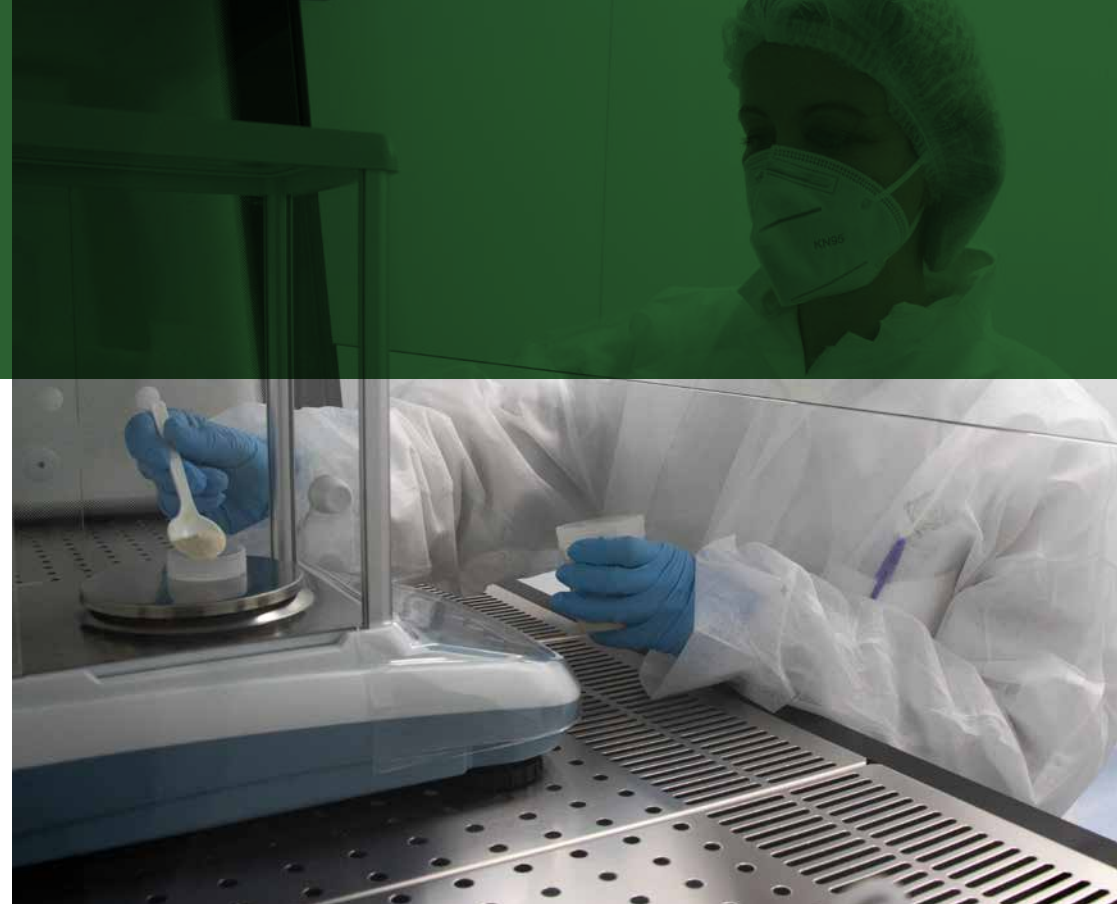
PRODUZIONE CONTO TERZI

Full service

ERBOZETA si occupa della produzione conto terzi, completa di tutti i servizi, offrendo prodotti di alta qualità e personalizzati in base alle esigenze specifiche di ogni cliente, caratterizzati dal rispetto degli standard di qualità in ogni fase del ciclo produttivo. Utilizzando le attrezzature più evolute e combinando la propria esperienza con le competenze e le conoscenze dei reparti scientifici, tecnici e di controllo qualità dedicati, è in grado di seguire il cliente passo dopo passo, nello sviluppo di nuovi progetti.

Il servizio completo offerto con la produzione conto terzi include le seguenti prestazioni:

- **Determinazione della formula, compresa la scelta dei principi attivi e degli eccipienti**
- **Scelta delle forme di dosaggio farmaceutico più adatte**
- **Definizione dell'imballaggio con ampia flessibilità**
- **Studio di stabilità in camera climatica in condizioni diverse: a 40°C (studio di stabilità accelerata), 25°C (zona II a lungo termine) e 30°C (zona IVB a lungo termine)**
- **Assistenza durante la fase di preparazione del dossier per la registrazione**
- **Produzione del prodotto finito**
- **Analisi effettuate da un laboratorio esterno: microbiologiche, metalli pesanti, allergeni, dosaggio dei principi attivi.**
- **Assistenza logistica per il trasporto**



SITO PRODUTTIVO

Standard di alta qualità

La qualità è il principale obiettivo di ERBOZETA, dalla materia prima al prodotto finito.



LE MATERIE PRIME

Il laboratorio interno adibito al **controllo qualità** nasce col fine di certificare la qualità di tutte le materie **prime in ingresso**, attraverso diversi test che vengono qui eseguiti: l'**identificazione delle materie prime con il NIR** (Near Infrared), la misurazione dell'**attività dell'acqua**, dell'umidità, densità, indice di rifrazione, pH e il controllo delle caratteristiche organolettiche.

3100 m² di SITO PRODUTTIVO

I processi produttivi si svolgono all'interno di **camere bianche ISO 8**, in ambienti a temperatura, **pressione e umidità controllate 24 ore su 24, 7 giorni su 7**, grazie a un avanzato sistema di filtrazione dell'aria (filtri HEPA ad alta efficienza).

Ci sono ben 38 camere bianche ISO 8 standard dedicate alla produzione delle diverse forme farmaceutiche.



4500 m² di MAGAZZINO

Tutti i nostri magazzini adibiti allo stoccaggio (degli ingredienti e dei prodotti finiti) sono a temperatura controllata sotto i 25°C, con una unità di raffreddamento per la conservazione a temperature più basse (tra 0°C e 8°C), specificamente dedicata allo **stoccaggio dei probiotici**.



FORME FARMACEUTICHE E POSSIBILITÀ DI PRODUZIONE

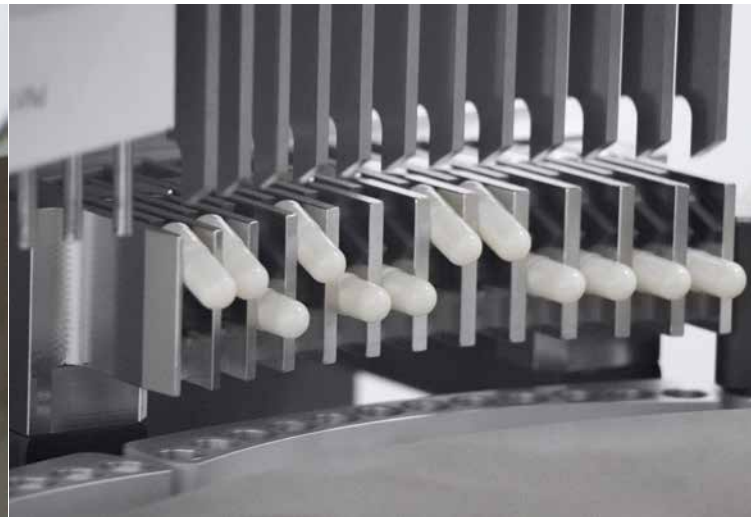
FORME SOLIDE

CAPSULE E COMPRESSE

- compresse con o senza rivestimento esterno
- compresse masticabili
- capsule gelatinose
- capsule vegetali



BLISTER IN PVC/PVDC BLISTER ALU/ALU DOPPI BLISTER



Possibilità di
GRANULAZIONE
con letto fluido

FORME SOLIDE

PILLOLIERE
in diverse dimensioni



BUSTINE POLVERI
in diverse dimensioni



**STICK POLVERI
OROSOLUBILI**
in diverse dimensioni



FORME FARMACEUTICHE E POSSIBILITÀ DI PRODUZIONE

FORME LIQUIDE

SCIROPPI

Formati disponibili:

100ml, 120ml, 150ml, 200ml, 500ml

Con tappo dosatore

Con siringa



GOCCE

Formati disponibili:

6ml, 10ml, 15ml, 20ml, 30ml, 50ml

Con contagocce interno

Con goccimetro



FLACONCINI LONG LIFE

Con tappo serbatoio

Formati disponibili: 6ml, 10ml, 12ml, 15ml, 20ml

In astucci da: 5/7/10/12/20 flaconcini

Long Life è una soluzione di confezionamento che garantisce la **massima stabilità e conservazione** dei principi attivi solidi presenti nel tappo. Grazie a un materiale multistrato che sigilla il tappo, gli ingredienti all'interno del tappo sono perfettamente isolati dalla fase liquida.

PREMI, AGITA E BEVI

FACILE E PRATICO

Una scelta sicura per garantire stabilità

IDEALI PER PROBIOTICI E MULTIVITAMINICI



Soluzione di confezionamento brevettata da INGE S.p.A. (Milano) per ERBOZETA S.p.A. (R.S.M.)

MISCELATORI LIQUIDI



RIEMPITRICI FLACONI - 3.000 PEZZI ALL'ORA



FORME LIQUIDE

SPRAY ORALI

con nebulizzatori diversi



SPRAY NASALI

con nebulizzatori diversi



FLACONCINI MONODOSE

con tappi di colori diversi

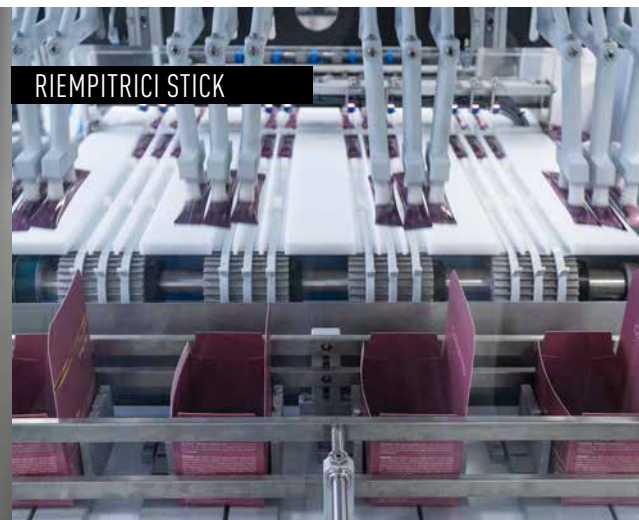


STICK LIQUIDI

fino a 15 ml



RIEMPITRICI FLACONI LONG LIFE - 50 MILIONI DI TAPPI ALL'ANNO



RIEMPITRICI STICK

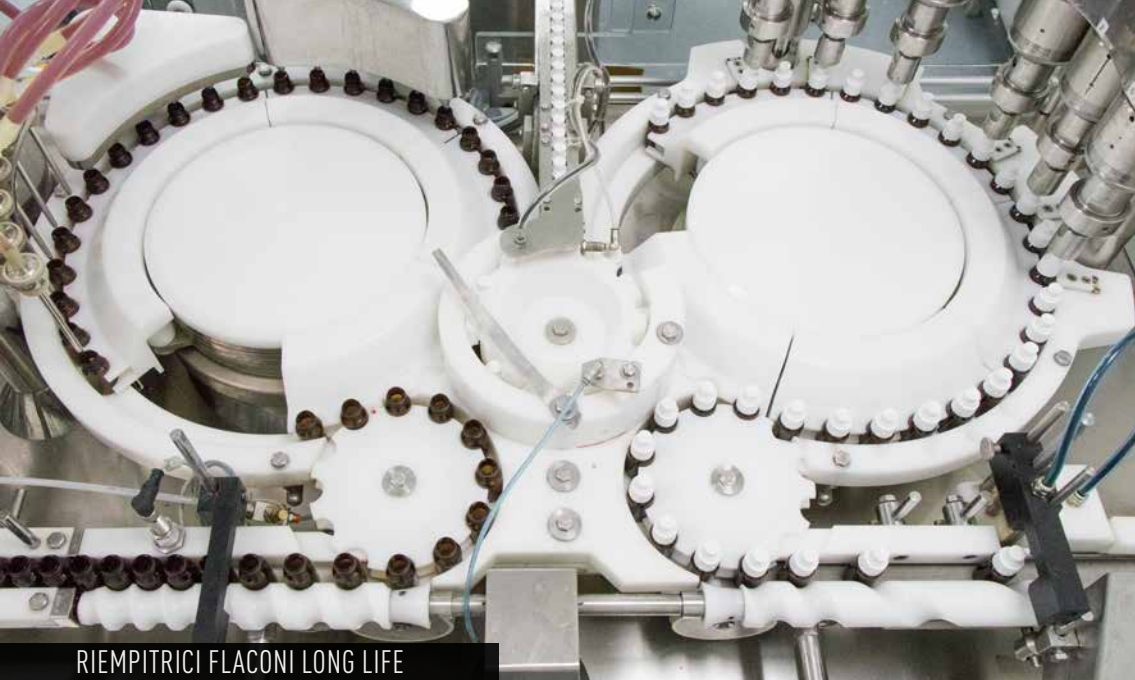
AREA PROBIOTICI

Produzione di probiotici in camere bianche secondo gli standard farmaceutici a temperatura e umidità controllate.

Stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti in locali separati a temperatura controllata tra 0°C e 8°C.

- **CAPSULE VEGETALI**
- **BUSTINE IDROSOLUBILI**
- **STICK OROSOLUBILI**
- **FLACONCINI LONG LIFE**





RIEMPITRICI FLACONI LONG LIFE



OPERCOLATRICE - 100.000 CAPSULE ALL'ORA

AREA PROBIOTICI

CONFEZIONAMENTO ALU/ALU IN ATMOSFERA MODIFICATA (AZOTO)

Il confezionamento in blister alu/alu può avvenire anche in **atmosfera modificata**, mediante utilizzo di azoto: diminuendo la presenza di ossigeno nell'opercolo, si riduce l'ossidazione del prodotto, aumentando la stabilità dei ceppi probiotici.



GRUPPO ERBOZETA

Marchi commerciali



Sedi Erbozeta nel mondo



gruppo  erbozeta

Erbozeta S.p.A.

Strada delle Seriole, 41/43

47894 Chiesanuova

Repubblica di San Marino

Tel. (+39) 0549 907000

info@erbozeta.com

Erbozeta Austria GmbH

Vienna

Erbozeta Iberica LDA

Portogallo

Erbozeta Asia LTD

Hong Kong

I NOSTRI SITI WEB:

www.erbozeta.com

www.pharmaluce.com

www.loguspharma.com

