

Pharma solutions.  
Powering your growth.



## Trasformiamo il rigore scientifico in soluzioni farmaceutiche

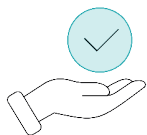
Vamfarma è una CMO (Contract Manufacturing Organization) italiana specializzata nella produzione e nel confezionamento di medicinali per conto terzi. L'azienda gestisce l'intero ciclo industriale, **dalla produzione al packaging**. Grazie a processi decisionali snelli e a un costante aggiornamento tecnologico, Vamfarma riduce il time-to-market dei propri partner.

Affianca alla produzione e al confezionamento un servizio che copre l'intero flusso di lavoro, dalla gestione del **technology transfer** fino al rilascio del prodotto finito. Collabora strettamente con i propri partner per sviluppare ogni progetto, rispondendo con precisione alle specifiche esigenze industriali.

Lo stabilimento di Comazzo, situato a 30 Km dal centro di Milano, ex sito produttivo di Schering-Plough S.p.A., è entrato a far parte del Gruppo Mediolanum Farmaceutici nel 2013. Questa evoluzione ha integrato il know-how storico radicato nel sito con le risorse necessarie per servire con continuità sia il mercato nazionale che i mercati esteri.

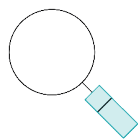


**Dall'esperienza manifatturiera alla crescita condivisa. L'impegno quotidiano di Vamfarma per lo sviluppo dei partner e la salute delle persone si esprime attraverso i nostri valori.**



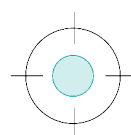
## Responsabilità

Produciamo farmaci che entrano nella vita delle persone e ogni nostra decisione riflette questo legame. Lavoriamo per proteggere la salute dei pazienti, garantire la sicurezza di chi lavora con Vamfarma e ridurre l'impatto ambientale attraverso un controllo rigoroso di tutta la filiera.



## Ricerca

È la via per l'innovazione, e la crescita. Investiamo con costanza nell'introduzione di nuove metodologie, tecnologie e conoscenze scientifiche. Questo impegno permette di aggiornare i processi industriali e di rispondere con precisione alle continue trasformazioni del settore farmaceutico.



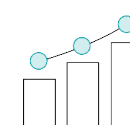
## Focalizzazione

Ottimizziamo i processi interni per rispondere con prontezza alle specifiche richieste di ogni cliente. Questo orientamento permette di assicurare ai partner risposte rapide e soluzioni industriali mirate, favorendo uno sviluppo regolare e pianificato.



## Affidabilità

Confermiamo ogni giorno la fiducia dei nostri partner attraverso la stabilità dei processi industriali. Garantiamo la continuità produttiva di ogni lotto, dalle soluzioni orali ai prodotti solidi, assicurando la flessibilità necessaria per rispondere tempestivamente alle variazioni di volume richieste dal mercato.



## Crescita

Seguiamo l'evoluzione del mercato per anticiparne le esigenze industriali. Attraverso l'adozione di nuove competenze e tecnologie, ottimizziamo i processi produttivi per superare le complessità tecniche e favorire una crescita condivisa con i partner.

Presente nel territorio lodigiano fin dagli anni '60, il sito industriale si distingue per i suoi ampi spazi e la sua capacità produttiva.

**100.000 m<sup>2</sup>**

Superficie totale

**15.000 m<sup>2</sup>**

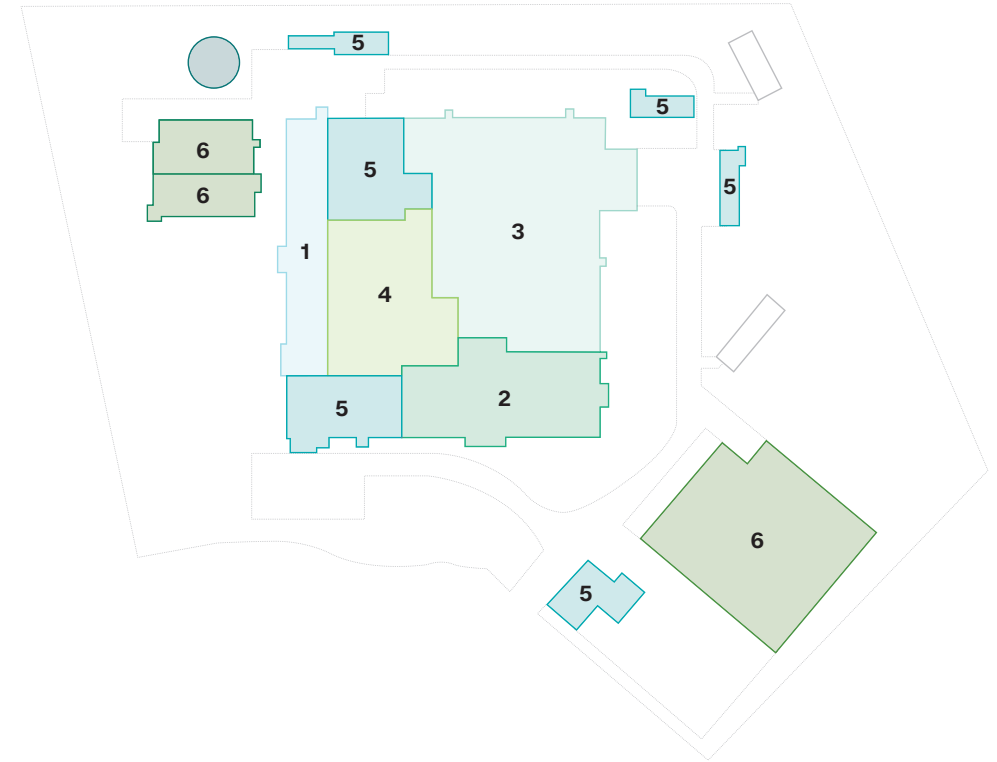
Superficie coperta

**+20 M**

Unità prodotte nel 2025

Lo stabilimento di Comazzo garantisce una gestione fluida dell'intera filiera farmaceutica. L'ampia superficie coperta comprende reparti dedicati alla produzione, al packaging e aree di stoccaggio a temperatura controllata. Questa configurazione assicura una gestione flessibile dei volumi. Vamfarma risponde così con tempestività alle richieste dei committenti e gestisce in modo efficiente ogni progetto di *Technology Transfer*.

## Lo stabilimento



**1** Laboratori e uffici  
1600 m<sup>2</sup>

**2** Reparto confezionamento  
2350 m<sup>2</sup>

**3** Magazzino  
4700 m<sup>2</sup>

**4** Produzione  
1700 m<sup>2</sup>

**5** Servizi generali  
2150 m<sup>2</sup>

**6** Area in espansione futura  
2900 m<sup>2</sup>

## Vamfarma produce forme farmaceutiche non sterili secondo i più rigorosi standard regolatori.

01 .....

### Liquidi non sterili

Sciroppi, lozioni topiche, gocce

02 .....

### Semi solidi

Creme, unguenti, gel

03 .....

### Solidi orali

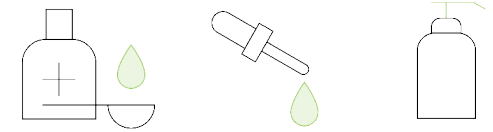
Compresse, compresse filmate, capsule rigide

## Liquidi non sterili

Sciroppi

Lozioni topiche

Gocce



### Produzione

Reparto realizzato in conformità alla **normativa ATEX**. L'area di preparazione è dotata di tre dissolutori incamiciati da 600, 1.000 e 5.000 litri. I trasferimenti delle soluzioni avvengono tramite piping ai tank di stoccaggio o tra i diversi dissolutori.

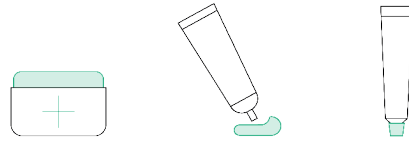


### Confezionamento

L'attività si articola su **due linee automatiche** predisposte per **flaconi e bottiglie in vetro o materiale plastico** (HDPE, LDPE). Gli impianti gestiscono formati variabili da 2,5 ml a 200 ml, assicurando una capacità produttiva complessiva che raggiunge i 120.000 flaconi per singolo turno.

## Semi solidi

Creme  
Unguenti  
Gel



### Produzione

Reparto dotato di un **turboemulsore e fusore Becomix** per la produzione di lotti industriali di creme e gel da 900 a 2.000 kg (sistemi in ATEX).

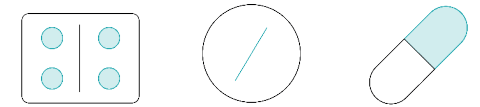


### Confezionamento

Due linee di confezionamento in grado di riempire **tubi** da 3 a 100 g con una capacità produttiva di oltre 100.000 tubi al giorno e sistemi integrati di serializzazione e aggregazione.

## Solidi orali

Comprese  
Comprese filmate  
Capsule rigide



### Produzione

**Reparto granulazione e essiccamento:** dotato di attrezzature idonee a effettuare miscele dirette, granulazioni ad umido e a secco, capacità di ciclo fino a 500 kg. Nell'area di miscelazione sono disponibili Bin con capacità variabili da 200 a 1000 litri.

**Compressione (tableting):** due aree complete equipaggiate con comprimitrici dotate di sistemi automatici di campionamento e controllo in-process, ciascuna con una capacità produttiva fino a 250.000 compresse/ora.

**Area coating:** un'area dedicata al rivestimento delle compresse con una capacità di 300 litri.

**Riempimento capsule:** due macchine operatrici (MG2 Compact da 30.000 capsule/ora e MG2 Planeta 100 da 100.000 capsule/ora) dotate di controllo automatico del peso e auto-regolazione del riempimento.

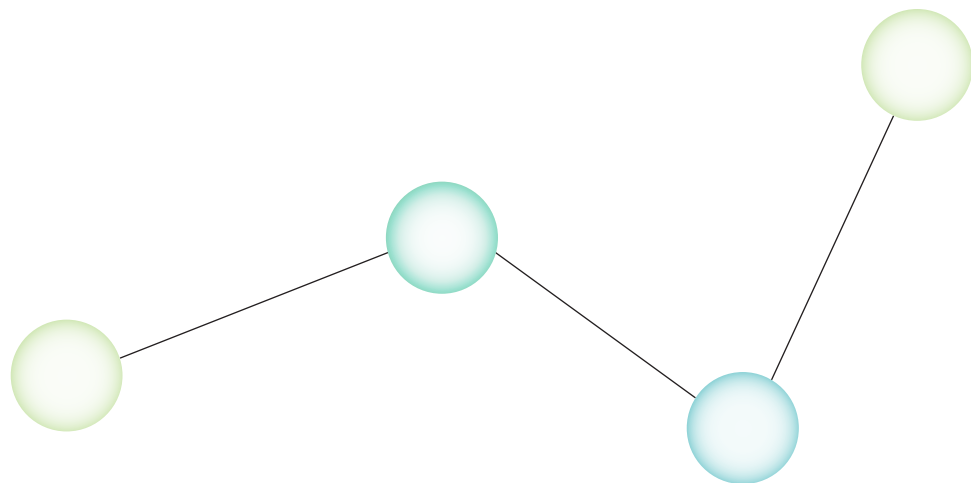


### Confezionamento

L'attività si articola su **quattro linee automatiche** con aree primarie e secondarie indipendenti, in grado di lavorare materiali diversi tra cui PVC, PVDC e Alu/Alu. Gli impianti integrano sistemi avanzati di serializzazione e garantiscono una capacità produttiva complessiva di 350.000 blister per singolo turno.

## Integrazione dei processi produttivi e replicabilità scientifica

La gestione di differenti forme farmaceutiche ha permesso di consolidare un portafoglio di **oltre 30 molecole**, sviluppate in numerosi formati commerciali. Ogni trasferimento viene condotto replicando fedelmente i parametri del processo: questo rigore operativo garantisce il rispetto dei requisiti richiesti dalle agenzie regolatorie, **ottimizzando i tempi di approvazione e l'avvio dei lotti commerciali**.



### Principali principi attivi gestiti e trasferiti

Acyclovir, Amitriptiline, Calcifediol, Canrenone, Carbocysteine, Cetirizine, Cholecalciferol, Diazepam, Doxazosin, Escitalopram, Fluoxetine, Gabapentin, Gentamicin / Gentamicin and Betamethasone, Isopropamide Ioduro, Ketoprofen, Levodropropizin, Levosulpiride, Lisinopril / Lisinopril and hydrochlorotiazide, Lormetazepam, Losartan / Losartan and hydrochlorotiazide, Manidipine, Mesoglycan, Nebivolol, Nifedipine and Lidocaine, Paroxetine, Perfenazine, Promethazine, Ribenoside and Lidocaine, Rizatriptan, Simvastatin, Etoricoxib, Flurazepam, Triazolam



**Ogni lotto farmaceutico racchiude una responsabilità concreta verso le persone. Per questo, Vamfarma opera con rigore scientifico e integrità, considerando qualità e sicurezza del prodotto finale presupposti essenziali.**

## Certificazione GMP

Lo stabilimento opera in totale conformità con le Norme di Buona Fabbricazione (GMP).

## Ispezioni regolatorie

Vamfarma è regolarmente ispezionata dall'Agenzia Italiana del Farmaco (AIFA), con certificato di conformità N. IT/254/H/2024. L'ultima verifica ministeriale sul sito industriale si è conclusa con esito positivo a gennaio 2026.

## Requisiti e lavorazioni speciali autorizzate

**Ormoni:** autorizzazione alla manipolazione di ormoni o sostanze ad attività ormonale (specifico per le forme semisolidi).

**Prodotti biologici:** autorizzazione alla lavorazione di prodotti di origine biologica.

Il sito possiede i requisiti regolatori necessari per la commercializzazione di prodotti farmaceutici in contesti europei e internazionali.



## Quality Assurance e Quality Control

I nostri laboratori chimico-fisici e microbiologici sono dotati delle strumentazioni analitiche più moderne operanti sotto rigidi protocolli di Data Integrity (HPLC, UPLC, GC, Karl Fischer, IR, UV). L'area microbiologica include zone dedicate alla manipolazione di microrganismi patogeni come richiesto dalle farmaceutiche.

Garantiamo l'approvazione analitica su materie prime in ingresso, controlli in-process su semilavorati e analisi complete per il rilascio dei lotti sui prodotti finiti. Eseguiamo inoltre lo **sviluppo** e la **convalida dei metodi analitici**, la gestione dei campioni di controanalisi e studi di stabilità dedicati in camere climatiche regolate a 25°, 30° e 40° (per zone climatiche II, III, IVa e IVb).



**Negli ultimi anni Vamfarma ha avviato un percorso strutturato di crescita supportato da investimenti mirati su capacità produttiva, processi e compliance, con l'obiettivo di rafforzare il posizionamento nel mercato B2B come partner qualificato lungo tutta la filiera.**

