

Quality Policy

The customers who rely on products manufactured by PENTAPHARM or further processed by our partners are our primary concern. Consistent quality is therefore of fundamental importance for all processes at PENTAPHARM and is embedded in our Code of Conduct.

Product Excellence

Design, development, and manufacturing of products that consistently meet the highest standards of quality, safety, and efficacy.

Regulatory Compliance

We maintain full compliance with all applicable regulations including Swiss regulatory requirements, EU GMP guidelines, ISO standards, ICH guidelines, IVDR, MDR, and industry-specific requirements for each business area.

Customer Focus

We understand and anticipate customer needs, striving to exceed expectations through superior product quality, reliable supply, and exceptional service. Customer satisfaction is integral to our success.

Risk management

We implement systematic risk assessment and management processes throughout our operations, from development through post-market surveillance, ensuring product quality and patient safety.

Continuous Improvement

We foster a culture of continuous improvement, regularly reviewing and enhancing our processes, systems, and capabilities. Every employee is empowered and encouraged to contribute to quality improvements.

Supply Chain Excellence

We work closely with qualified suppliers and partners who share our commitment to quality, ensuring the integrity of materials and services throughout the supply chain.

Data integrity

We maintain the highest standards of data reliability, accuracy, and traceability in all quality-related activities, ensuring complete documentation and records management.

CONTACT US

Pentapharm AG

Dornacherstrasse 112 | CH-4147 Aesch BL | Switzerland
T +4161706 4848 | E pentapharm@pentapharm.com



Qualitätspolitik

Im Mittelpunkt unserer Qualitätspolitik stehen die Kunden, die auf Produkte vertrauen, die von PENTAPHARM hergestellt oder von unseren Partnern weiterverarbeitet werden. Daher ist eine konsistente Qualität für alle bei PENTAPHARM ablaufenden Prozesse von grundlegender Bedeutung und in unserem Verhaltenskodex verankert.

Produktexzellenz

Design, Entwicklung und Herstellung von Produkten, die die höchsten Qualitäts-, Sicherheits- und Effizienzstandards konsistent erfüllen.

Regulatorische Konformität

Wir halten sämtliche einschlägigen Vorschriften vollumfänglich ein, z. B. die schweizerischen Zulassungsvorschriften, GMP-Vorschriften für die EU, ISO-Standards, ICH-Richtlinien sowie die Vorschriften für IVDR, MDR sowie die für die einzelnen Unternehmensbereiche geltenden branchenspezifischen Vorschriften.

Einhaltung kundenspezifischer Vorgaben

Wir verstehen und prognostizieren die Bedürfnisse unserer Kunden und streben danach, die Kundenerwartungen durch höchste Produktqualität, Lieferzuverlässigkeit und überdurchschnittlichen Service zu übertreffen. Die Kundenzufriedenheit ist der Schlüssel zu unserem Erfolg.

Risikomanagement

Wir implementieren systematische Risikobewertungs- und -managementprozesse in sämtlichen Unternehmensbereichen – von der Entwicklung bis hin zur Post-Market Surveillance – und sichern auf diese Weise Produktqualität und Patientensicherheit.

Kontinuierliche Verbesserungen

Wir pflegen eine Kultur kontinuierlicher Verbesserungen, indem wir unsere Prozesse, Systeme und Kompetenzen regelmäßig überprüfen und verbessern. Jeder Mitarbeiter ist motiviert und befähigt, zur Verbesserung der Qualität beizutragen.

Exzellenz in der Beschaffungskette

Wir arbeiten eng mit qualifizierten Lieferanten und Partnern zusammen, die unser Bekenntnis für Qualität teilen und sichern auf diese Weise die Integrität der Rohstoffe und Serviceleistungen in der gesamten Beschaffungskette.

Dataintegrität

Für alle qualitätsbezogenen Tätigkeiten gelten bei uns höchste Standards in Bezug auf die Verlässlichkeit, Richtigkeit und Nachverfolgbarkeit der Daten. Damit ist eine lückenlose Dokumentation und ein vollumfängliches Dokumentenmanagement gewährleistet.

