



**TOWER**  
Cold Chain

坚固 可靠 环保

[towercoldchain.com](http://towercoldchain.com)





“Tower冷链解决方案是冷链稳定性的重要环节。我们用创新温控箱和专门的客户服务团队来维护冷链运输，防止货物损坏或延误，并按时、按预算向患者提供温控产品。

我们为全球的制药和生命科学行业提供温度控制解决方案，自2007年以来我们一直与企业合作以保护其产品。我们了解客户及其市场需要什么才能在供应链中创造价值。我们的愿景是成为客户首选的冷链温控箱。Tower通过与我们的客户合作，无论何时何地，都能为他们提供满足其需求的最佳解决方案。”

Niall Balfour, Tower Cold Chain 首席执行官



#### 我们的愿景

成为全球制药和生命科学行业温控解决方案的首选提供商



#### 我们的任务

成为一家充满活力、创造正价值的公司，创新为所有相关方创造价值。具有监管合规性和可持续性。



#### 我们的文化

- 创新
- 责任
- 合作
- 可持续发展





## 为什么选择Tower?



**坚固：确保为患者提供产品完整性**  
Tower 为制药和生命科学产品提供经过验证的物理和温度保护。我们的保温箱设计用于所有供应链，无论运输类型或环境如何。我们集装箱的创新内部和外部结构设计意味着您的产品将在运输过程中无需人工干预。



**可靠：患者需要的时间和方式向他们提供药品。**

从超过 15,000 批货物下载的数据显示，平均温度偏差不到 0.1%，是维持冷链的重要指标。我们通过提供可重复使用的容器来实现这一目标，为每批货物提供正确的性能。我们的团队致力于在任何地点提供一致的客户服务。



**环保：为我们的全球客户提供高效、有效的结果**

冷链中的各方都可以在可持续发展方面发挥作用。我们认为我们的解决方案提供了可重复使用、具有成本效益的解决方案，有助于实现客户的循环供应链目标。客户看重我们的长期租赁温控箱和供应链灵活性。







## 质量和法律合规性：经过验证的结果可满足供应链要求

Tower专家团队在集中质量管理体系的支持下，增强了客户对我们的运输设施将满足整个供应链要求的信心。我们的所有解决方案均符合制药行业性能标准，可在世界任何地方的任何环境中提供至少 120 小时的温度合规性。性能数据表明温度偏差小于 0.1%。



## 创新：通过以客户为中心的创新创造价值

Tower冷链认识到我们在与参与方合作，从线性供应链转变为循环供应链方面所发挥的作用——提供了一种解决方案，通过可重复使用来支持我们减少污染的共同目标，使我们的温控箱使用更长时间，从而减少对温控包装的处理和回收需求。





**我们要扮演的角色**  
提供循环冷链的一个组成部分，为所有人提供独特的价值。

**1 直接可用**  
Tower集装箱经过预处理并从全球中心发出

**2 使用方便**  
客户收到温控箱、装载产品、关门并进行运输

**3 零干预**  
客户可以通过蓝牙轻松访问运输途中的集装箱、记录器中的数据，且可以防止未经授权的访问或篡改。

**4 轻松卸载**  
客户收到温控箱并卸载产品

**5 循环**  
温控箱返回全球站点并为下一位客户做好准备。温度记录仪的数据上传到云端。

**6 不同温度**  
温控箱被重新配置并从全球站点发出



## Tower 为医药产品

在充满挑战的环境中向患者提供可靠的产品。

Tower 专家团队与您的监管和质量团队合作，以满足您的产品保护要求。我们的冷藏温控箱系列满足医药产品生命周期的需求.....从发现，开发到最终产品。

我们了解您的供应链非常复杂，而且通常是跨地域的。我们的方案设计适用于该过程的所有阶段。







## Tower 为第三方物流

提供专业知识和理解，帮助您构建冷链供应安全。

Towers 物流网络遍布全球，使您能够从多个地点租赁我们多种的解决方案。无论您或您的客户是全球性的还是区域性的，我们所有的冷链服务都可以无缝集成到您的供应链中。



Tower 为航空公司

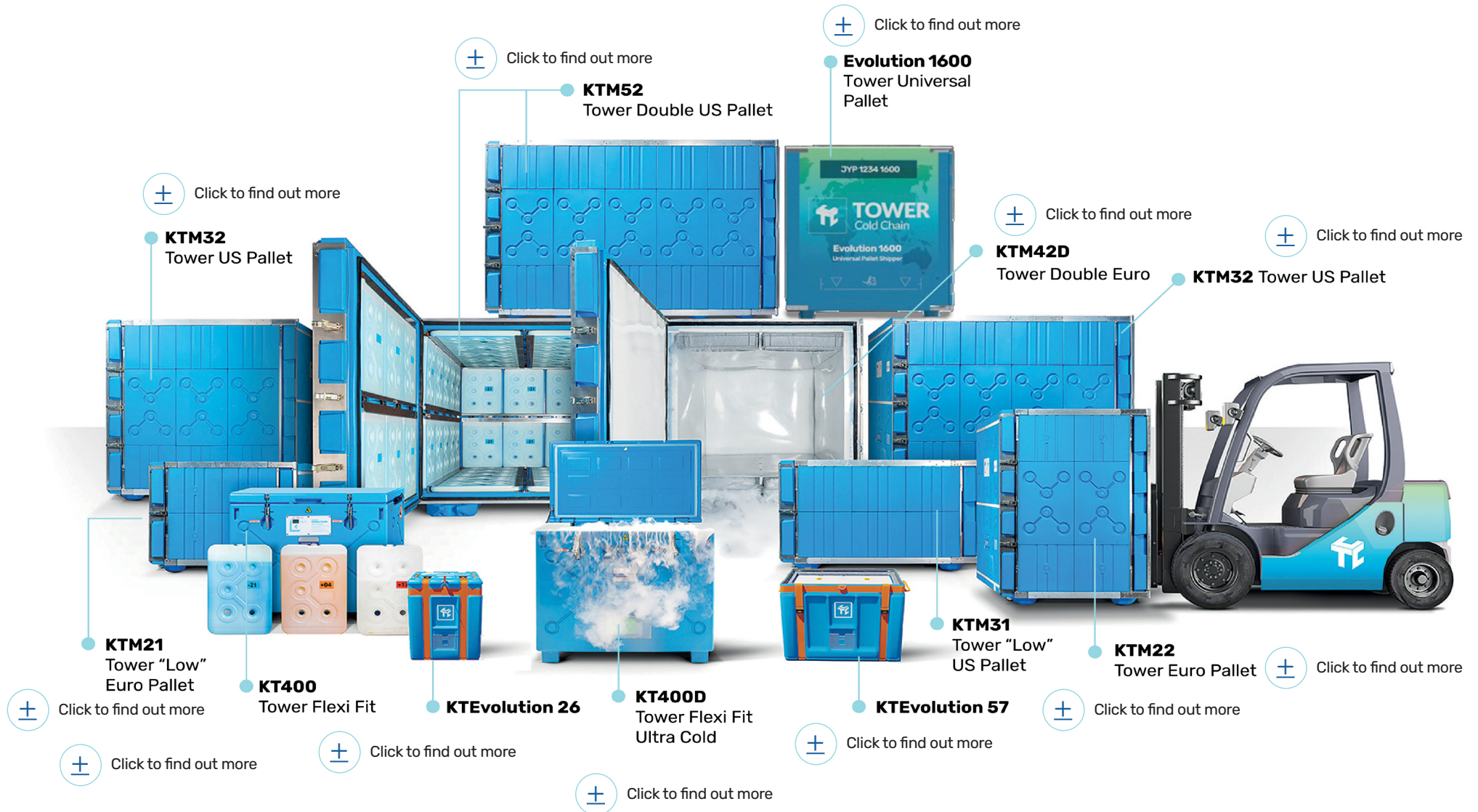
支持您开发高效的循环供应链。

Towers 冷链运输集装箱于客户的航空方案相集成，并且由于其易用性，消除了您的处理代理和团队的复杂性。我们的当地团队了解满足您客户的航空货运需求所需的时间敏感性和灵活性。我们的全球网络意味着航空公司客户租赁我们的冷链温控箱具有更大的可用性和灵活性。





# Tower 系列冷链温控箱





## 为什么选择我们的方案？



### 内置温度记录仪

所有 Tower 集装箱均内置温度记录仪，记录  $-95^{\circ}\text{C}$  ( $-139^{\circ}\text{F}$ ) 至  $50^{\circ}\text{C}$  ( $122^{\circ}\text{F}$ ) 的内部温度。用户可以获得温度偏差的文件或电子邮件通知，以及在整个运输过程中（飞行中除外）从 CX Gateway 设备范围内的记录仪自动下载数据。这些记录仪按照 FDA、USP、EU 和 WHO 标准制造。



### 产品测试

TOWER 集装箱通用同一份包装说明，全年可用，适用所有目的地 - 避免验证或操作控制中的额外复杂性和不确定性。



### 全球供应

Tower 的全球网络运行通用的流程和标准，为客户提供一致性服务。该网络使客户能够访问 Tower 的全系列产品，并拥有本地专家团队来了解特定的客户需求：这可确保 Tower 在需要的时间和地点提供服务。



### 循环解决方案

TTower 冷链认识到我们在与参与方合作，从线性供应链转变为循环供应链方面所发挥的作用——提供了一种解决方案，通过可重复使用来支持我们减少污染的共同目标，使我们的温控箱使用更长时间，从而减少对温控包装的处理和回收需求。





## Tower集装箱 散装运输理想方案

### 生命科学产品

- 所有疫苗，包括C19疫苗和ABI
- API及诊断试剂盒
- 生物制药解决方案
- 诊断标本样本
- 细胞系细菌
- 微生物
- 蛋白质等样品及溶液
- 临床试验产品
- 其他需要稳定温度环境运输的制药或生命科学产品

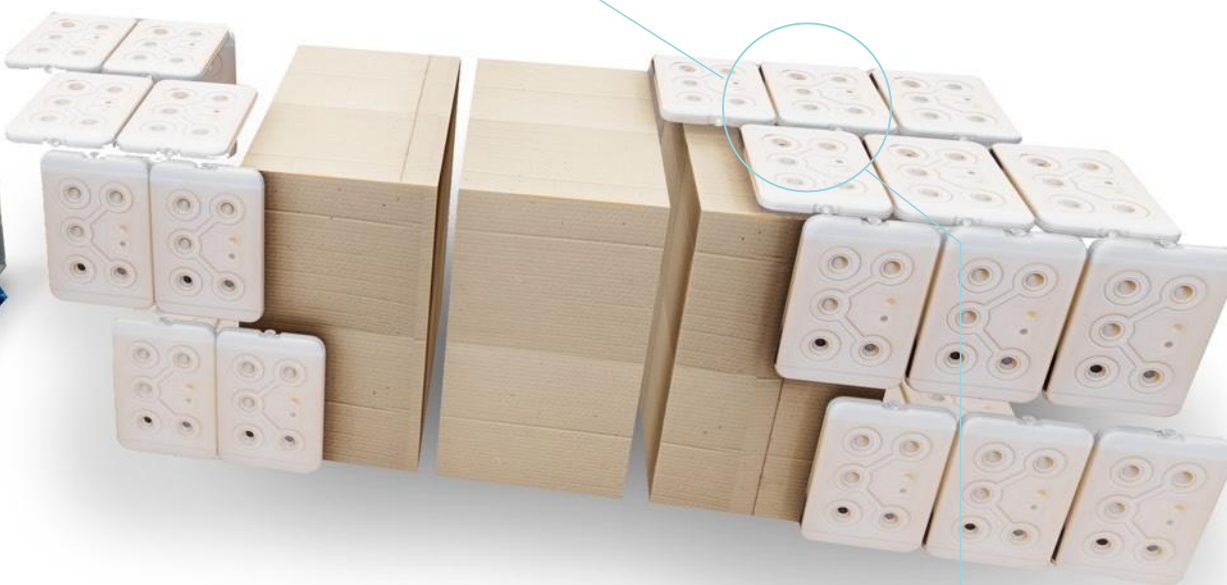


# 主要特征

双门装载系统提供易用性和快速装载能力\*  
\*不适用于 KT 集装箱。

使用相变技术为  $-20^{\circ}\text{C}$  至  $+20^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F}$  至  $+68^{\circ}\text{F}$ )  
提供 120 小时以上的产品保护

使用干冰在  $-80^{\circ}\text{C}$  ( $-112^{\circ}\text{F}$ ) 至  $-60^{\circ}\text{C}$  ( $-76^{\circ}\text{F}$ ) 范围内提供 94 小时产品保护



完全可重复使用的解决方案比一次性和半可重复使用的系统具有显著的环境优势

运输过程中无需人工干预

使用相变技术或干冰进行预处理\*\*，提供简单的装载、锁定和交付过程

\*\*KT400D 和 KTM42D 提供干冰解决方案





## 全球可用性和支持

Tower 的全球网络运行通用的流程和标准，为客户提供一致性服务。您可以浏览 Tower 的全系列产品，并拥有本地专家团队来了解特定的客户需求：我们随时随地为您提供我们的服务。

EMEA（欧洲、中东和非洲）

邮箱：[EMEA@towercoldchain.com](mailto:EMEA@towercoldchain.com)

电话：+44118 932 5000

美洲

邮箱：[NorthAmerica@towercoldchain.com](mailto:NorthAmerica@towercoldchain.com)

电话：+1 617 997 3017

亚太地区

邮箱：[AsiaPac@towercoldchain.com](mailto:AsiaPac@towercoldchain.com)

电话：+61 478 838 140

[单击此处查看我们的全球站点 >](#)

