

MULTIVAC auf der ACHEMA (10. – 14.06.2024)**Sichere und nachhaltige Verpackungslösungen
für die Pharmaindustrie**

Wolfertschwenden, 22. April 2024 – Auf der ACHEMA 2024 präsentiert MULTIVAC (Halle 3.1, Stand C 47) zukunftsweisende, nachhaltige Verpackungslösungen für die Pharmaindustrie. Im Fokus des Messeauftritts stehen eine Verpackungslinie zur Herstellung pharmazeutischer Kombinationspackungen sowie ein Transportbandetikettierer für die flexible und sichere Kennzeichnung von pharmazeutischen Produkten. Ein weiterer Messeschwerpunkt liegt auf der Präsentation nachhaltiger Verpackungskonzepte.

Nachhaltige pharmazeutische Kombinationspackungen

MULTIVAC zeigt auf der Messe eine **Verpackungslinie, die pharmazeutische Kombinationspackungen** mit Spritze, Filter und Vial aus nachhaltiger Mono-Folie herstellt. Kernelement dieser Linie ist die Tiefziehverpackungsmaschine RX 4.0 in GMP-Ausführung, die mit einer Glas-Einhausung für optimale Produktionsbedingungen ausgestattet ist. Ein integrierter SCARA-Roboter übernimmt die präzise, automatisierte Beladung der einzelnen Produkte. Vor dem Versiegeln der Oberfolie mit der Unterfolie wird die Oberfolie inline durch einen Digitaldrucker mehrfarbig bedruckt. Im Anschluss findet eine visuelle Druckbildkontrolle durch ein optisches Inspektionssystem statt.

Empfindliche Produkte werden im Prozess durch eine gekühlte Produktschutzplatte geschützt: Kommt es zu einem Maschinenstillstand, positioniert sich die Schutzplatte automatisch zwischen der heißen Siegelheizplatte und dem Produkt. Im Anschluss an den Verpackungsprozess separiert ein 6-Achs-Roboter die Packungen zwischen gut und

fehlerhaften Packungen und legt sie auf verschiedenen Transportbändern für nachgelagerte Prozessschritte ab.

Die Tiefziehverpackungsmaschine RX 4.0 bietet durch umfassende Sensorik und kontinuierliche Prozessüberwachung eine hohe Prozessgenauigkeit und Reproduzierbarkeit. Die RFID-codierten Werkzeuge gewährleisten durch eine permanente Überwachung, dass Formatwechsel sicher durchgeführt werden und die gewechselten Werkzeuge korrekt positioniert sind. Die gesamte Linie lässt sich komfortabel und intuitiv über das bedienfreundliche HMI der Verpackungsmaschine steuern.

Flexible und sichere Kennzeichnung von pharmazeutischen Produkten

Die **Transportbandetikettierer der Modellreihe L 320** bieten hohe Flexibilität und Präzision für die Kennzeichnung von zylindrischen Produkten, wie beispielsweise Vials, medizinische Flaschen oder Tiegel. Durch das „Print, Apply & Verify“-Prinzip werden Druck, Etikettenapplikation und Verifikation auf einer Maschine integriert und sind von einem einzigen Bedienterminal aus steuerbar. Die Etikettierung erfolgt rundum oder applikationsabhängig auf die Vorder- und Rückseite. Zudem können Siegetiketten appliziert werden. Die Produkte werden auf einem Kunststoffgliederband transportiert und können dort gezielt aufgestaut, zugeteilt und ausgerichtet werden. Der modulare Aufbau des Etikettierers erlaubt durch eine Vielzahl an Optionen hinsichtlich Produkthandling, Druck und Inspektion eine perfekte Anpassung an die komplexen Anforderungen der Pharmabranche. Der Etikettierer lässt sich schnell und komfortabel auf alternative Produktformate umrüsten und ist somit vielseitig einsetzbar.

Breites Lösungsportfolio für die Qualitätskontrolle

Darüber hinaus bietet MULTIVAC ein breites Portfolio an Inspektionslösungen für die Kennzeichnungs- und Produktkontrolle. Dazu zählen diverse Komponenten wie Kameras, Codeleser oder

Sensoren, die nahtlos in die Verpackungsmaschine oder den Etikettierer integriert, beziehungsweise auch als eigenständiges Inspektionssystem eingesetzt werden können. Dadurch entsteht eine Lösung mit ideal aufeinander abgestimmten Komponenten und einheitlichem Bedienkonzept, deren tiefe Integration für effiziente und sichere Prozesse sorgt. Auf der AACHEM präsentiert das Unternehmen verschiedene Lösungsmöglichkeiten für diverse Inspektionsaufgaben und bietet Kunden eine umfassende Beratung hinsichtlich der Leistungsfähigkeit der einzelnen Module.

Die Zukunft der Pharmaverpackung ist grün

„Nachhaltige Verpackungslösungen sind auch für die Pharmaindustrie zunehmend bedeutsam. Wir engagieren uns aktiv für umweltfreundliche Alternativen, indem wir unsere Kunden mit Verpackungskonzepten unterstützen, die zur Einsparung von Verbrauchsmaterial und Ressourcen im Verpackungsprozess bzw. zu einer besseren Recyclingfähigkeit der Packungen beitragen“, sagt Verena Vetter, Product Manager Medical & Pharma Solutions bei MULTIVAC. „Unsere Maschinen sind beispielsweise so ausgelegt, dass sie verschiedene Packstoffe problemlos verarbeiten können. Dazu zählen auch Mono-Folien, die eine bessere Recyclingfähigkeit der Packungen ermöglichen. Im Corporate Training & Innovation Center können wir gemeinsam mit unseren Kunden maßgeschneiderte Verpackungslösungen und -konzepte entwickeln, die sowohl prozesssicher als auch ökologisch sind.“

[4.959 Zeichen inkl. Leerzeichen]

Über die MULTIVAC Group

Gebündelte Expertise, innovative Spitzentechnologie und starke Marken unter einem Dach: Die MULTIVAC Group bietet Komplettlösungen für das Verpacken und Verarbeiten von Lebensmitteln, Medizin- und Pharmaprodukten sowie Industriegütern – und setzt als Technologieführer immer

wieder neue Maßstäbe im Markt. Seit mehr als 60 Jahren steht der Name für Stabilität und Werte, Innovation und Zukunftsfähigkeit, Qualität und exzellenten Service. 1961 im Allgäu gegründet, ist die MULTIVAC Group heute ein global agierender Lösungsanbieter, der kleine und mittlere Unternehmen ebenso wie Großkonzerne dabei unterstützt, Produktionsprozesse effizient und ressourcen-schonend zu gestalten. Das Portfolio umfasst unterschiedliche Verpackungstechnologien, Automatisierungslösungen, Kennzeichnungs- und Inspektionssysteme und nicht zuletzt Verpackungsmaterialien. Ergänzt wird das Spektrum durch bedarfsgerechte Verarbeitungslösungen – von Slicen und Portionieren bis zur Backwarentechnik. Die Lösungen werden in Trainings- und Anwendungszentren auf individuelle Kundenanforderungen abgestimmt. Rund 7.200 Mitarbeitende in mehr als 80 Tochtergesellschaften weltweit stehen für gelebte Kundennähe und maximale Kundenzufriedenheit, von der ersten Idee bis zum After Sales Service. Weitere Informationen unter: www.multivac.com

Unternehmenskontakt

MULTIVAC Sepp Haggenmüller SE & Co. KG
Tanja Böck
Bahnhofstr. 4
D-87787 Wolfertschwenden
Tel.: +49 (0) 8334 601 – 0
E-Mail: tanja.boeck@multivac.de
www.multivac.com

Pressekontakt

Allison Kommunikation GmbH
Franziska Bolzen
St.-Martin-Str.102
81669 München
Tel.: +49 (0) 89 – 388 8920 -20
E-Mail: multivac@allisonworldwide.com
www.allisonworldwide.com

PRESSEMITTEILUNG