

# Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 30.04.2015

## **bdvi-Fachtag bei der Romaco Group zeigt branchenübergreifende Lösungsansätze auf Fälschungssichere Verpackung im Fokus**

**Ende dieses Jahres tritt die EU-Fälschungsrichtlinie 2011/62/EU für die Sicherheitskennzeichnung von Medikamentenverpackungen in Kraft. Beim bdvi-Fachtag, der Ende April bei der Romaco Group in Karlsruhe stattfand, diskutierten Referenten und Teilnehmer aller Branchen über die Herausforderungen, die sich bei der Rückverfolgbarkeit, der individuellen Kennzeichnung und dem erhöhten Fälschungsschutz stellen.**

In Kooperation mit der Romaco Group lud das Verpackungsnetzwerk bdvi Ende April zu einem Fachtag zum Thema Serialisierung und Fälschungssicherheit nach Karlsruhe ein. Wie bedeutend diese Themenkomplexe sind, unterstrich das rege Interesse aus allen Branchen: Die Teilnehmer kamen aus den Bereichen Pharma, Chemie, Packmittel, Druck und Maschinenbau sowie aus der Automobil- und Zigarettenindustrie. In ihren Fachvorträgen erläuterten die Referenten Paulo Alexandre, CEO der Romaco Group (Karlsruhe), Dr. Torsten Schmidt-Bader, Geschäftsführer der moveproTEC (Bad Homburg v.d.H.), Sebastian Fries, Bereichsleiter Produktmanagement KBA-Metronic GmbH (Veitshoechheim), Wolfgang Bossert, Geschäftsführer PaperGate GmbH (Eberdingen) und Steve Paschky, Geschäftsführer Saralon GmbH (Chemnitz) unter der Moderation von Sonja Bähr, Geschäftsführerin des bdvi (Berlin) Lösungsansätze zum Fälschungsschutz.

### **Paulo Alexandre, CEO Romaco Group**

„Im Fokus sollte die Fälschungssicherheit des Produkts selbst stehen, daher ist eine Lösung anzustreben, die die Originalität auf diesem serialisiert“, erläuterte Paulo Alexandre, CEO der Romaco Group, in seinem Eröffnungsvortrag. Der Schaden gefälschter Medikamente, der sich mit rund 75 Billionen US-Dollar jährlich beziffern lässt, ist nicht nur finanzieller, sondern auch ethischer Natur.

Nach aktuellen Schätzungen werden weltweit rund 10 Prozent der Medikamente gefälscht, davon zwischen 30 bis 60 Prozent in den sogenannten Entwicklungsländern. Die Barriere für den Fälscher müsste möglichst hoch sein, die Nachprüfbarkeit jedoch möglichst einfach. Arzneimittelfälschungen sind zum Teil lebensgefährlich. Sie enthalten oftmals giftige Substanzen und werden zudem unter unhygienischen Bedingungen hergestellt. Es gibt Produkte, bei denen die Wirkstoffe falsch zusammengesetzt sind oder die gar keine Wirkstoffe enthalten. Damit die Fälschungssicherheit von Medikamenten erhöht werde, müssten verschiedene Mechanismen in der Wertschöpfungskette verzahnt werden, erläuterte Alexandre. Fälschungssichere Lösungen könnten jedoch bisher nicht in der gesamten Kette garantiert werden. Romaco als europäischer Alleinbieter ganzheitlicher Engineering-Lösungen, von der Granulation und Tablettierung bis zur Verpackung pharmazeutischer Feststoffe, arbeitet daran, die Sicherheit innerhalb der Prozesskette zu optimieren. Zu diesem Zweck hat Romaco die Blisterlösung Noack 960 weiterentwickelt und ein System zur Fälschungssicherheit integriert, bei dem die Blisterpackungen ohne zusätzliche Materialien mit verschiedenen sichtbaren sowie unsichtbaren Identifikationsmerkmalen gekennzeichnet werden. Diese Technologie ist auch auf andere Maschinen anwendbar. Romaco wird die Blisterlinie Noack 960 mit integriertem System zur Fälschungssicherheit erstmals auf der ACHEMA 2015 in Frankfurt am Main präsentieren.

#### **Dr. Torsten Schmidt-Bader, Geschäftsführer moveproTEC**

Während sich die Zahlen für gefälschte Betäubungsmittel rückläufig entwickeln, steige die der gefälschten Medikamente bedenklich an, erläuterte Dr. Torsten Schmidt-Bader in seinem Vortrag. Dabei seien nicht nur Lifestyle-Produkte wie Nahrungsergänzungsmittel betroffen, auch Präparate gegen Krebs, HIV, Diabetes oder Malaria würden gefälscht oder mit gefährlichen Wirkstoffen versehen auf den Markt gebracht. Schätzungen gehen von rund einer Million Todesfällen aufgrund gefälschter Medikamente aus, die im Wesentlichen auf unkontrollierbare Vertriebsketten zurückzuführen sind. Fälschungssichere Verpackungen sollten eine hohe Barriere für potentielle Fälscher darstellen, jedoch einfach verifizierbar für den Patienten bleiben, so Dr. Schmidt-Bader, der in seinem Vortrag auch das Pilotprojekt securPharm mit end-to-end-Kontrolle vorstellte. securPharm versteht sich als Modell und Baustein für ein europäisches Schutzschild gegen Arzneimittelfälschungen, bei dem sich die Partner der

Vertriebskette wie u.a. die Bundesvereinigung Deutscher Apothekerverbände ABDA, der Bundesverband der Arzneimittel-Hersteller e.V. und der Bundesverband der pharmazeutischen Industrie vernetzen. Wie Vertriebswege für Life Sciences sicherer gemacht werden können, wird Dr. Schmidt-Bader Ende September auf einer von ihm initiierten Veranstaltung in Frankfurt am Main näher beleuchten.

### **Sebastian Fries, Bereichsleiter Produktmanagement KBA-Metronic**

Als Spezialist für Offline Marking & Coding stellte Sebastian Fries einen Lösungsansatz für die Codierung der Packung am Ende des Verpackungsprozesses vor. Die Track & Trace-Lösungen der KBA-Metronic setzen am Punkt „Single Pack Serialisation“ und/oder „Case Serialisation“ an und ermöglichen so eine effiziente Kennzeichnung für kleine Losgrößen, Sonderprodukte, etc.. Die Codierung wird mit Laser durch die Folie auf die Packung aufgebracht, ohne die Folie zu beschädigen. Eine besondere Herausforderung bleibe dabei jedoch immer, dass die Standards nicht stringent seien, so Fries. Verpackungen müssten jedoch immer entsprechend der landesspezifischen Vorgaben gekennzeichnet werden.

### **Wolfgang Bossert, Geschäftsführer PaperGate GmbH**

Wolfgang Bossert will Fälschungen durch den „elektronischen Fingerprint“ verhindern. Mit der APP-SURE zur mobilen Produktverifikation können versteckte Sicherungsmerkmale erkannt werden. Die neuartige Sicherheitstechnologie funktioniert durch die ungeöffnete Packung. Die Inhalte werden über die intelligente serialisierte Verpackung gesichert, kostengünstig mit verdeckten und offenen Sicherheitsmerkmalen ausgestattet und in der gesamten Logistikkette authentifizierbar gemacht. Die App kann sowohl vom Handel als auch dem Endverbraucher genutzt werden und bietet sich als zusätzliches neues Marketingtool an.

### **Steve Paschky, Seralon**

Paschky hat mit seinem Start-up-Unternehmen printed electronics entwickelt, die für den Endverbraucher die Unversehrtheit des Originalverschlusses visualisieren. Die Packung wird dafür mit einer gedruckten, sechs Monate haltbaren Batterie, einem gedruckten Sender, einem gedruckten Schaltkreislauf und einem gedruckten Display ausgestattet. Drückt der Verbraucher einen auf der Packung aufbrachten Punkt, erscheint ein Bild im Display. Wurde der

Originalverschluss bereits geöffnet, funktioniert der Schaltkreislauf nicht mehr, es erscheint kein Bild mehr auf dem Display. Die printed electronics können auf verschiedenste Materialien sowie in unterschiedlichen Mechanismen gedruckt werden und bringen, so Paschky, einen Zusatznutzen am Point of Sale.

## **Romaco Group**

Romaco ist einer der weltweit führenden Spezialanbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik für die pharmazeutische Industrie. Gegliedert in die Bereiche Processing, Tableting und Packaging entwickelt das Unternehmen Engineering- und Systemlösungen für die Pharmabranche und bedient darüber hinaus die Märkte Kosmetik, Lebensmittel und Chemie. Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) ist mit acht Marken an vier europäischen Standorten branchenübergreifend aufgestellt. Die Verpackungstechnologien von Noack, Siebler, Bosspak, Macofar, Promatic und Unipac werden in Karlsruhe (Deutschland) und Bologna (Italien) hergestellt. Kilian aus Köln (Deutschland) liefert Lösungen zur Tablettierung. Für Granulation und Coating ist die Produktlinie Innojet aus Steinen (Deutschland) zuständig. Das Sortiment des Komplettanbieters umfasst Primär-, Sekundär- und Endverpackungslösungen, aseptische und nicht-aseptische Flüssigkeits- und Pulverabfüllung, Tablettierung, Granulation und Coating. Derzeit sind von Romaco mehr als 12.000 Maschinen in über 180 Ländern im Einsatz. Rund 500 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiter betreuen und beliefern Kunden aus aller Welt.

2014 wird die Romaco Group vom renommierten deutschen Wirtschaftsmagazin „Wirtschaftswoche“ als eines der 50 innovativsten Unternehmen des deutschen Mittelstands ausgezeichnet. In dem Unternehmensvergleich landet Romaco in der Kategorie Prozess- und Verpackungsmaschinenbau auf dem zweiten Platz; im Pharmamaschinenbau belegt Romaco die Spitzenposition.

Mehr Informationen zur Romaco Group unter [www.romaco.com](http://www.romaco.com)

**Folgende Abbildungen sind der Presseinformation beigefügt:**

1. Die Referenten des bdvi-Fachtages (v.l.n.r.): Dr. Torsten Schmidt-Bader, Geschäftsführer der moveproTEC (Bad Homburg v.d.H.), Sebastian Fries, Bereichsleiter Produktmanagement KBA-Metronic GmbH (Veitshoechheim), Steve Paschky, Geschäftsführer Saralon GmbH (Chemnitz), Paulo Alexandre, CEO der Romaco Group (Karlsruhe), Wolfgang Bossert, Geschäftsführer PaperGate GmbH (Eberdingen), Sonja Bähr, Geschäftsführerin des bdvi (Berlin)



2. Paulo Alexandre, CEO der Romaco Group (Karlsruhe) sprach zum Thema „Fälschungssicherheit bei Blisterpackungen“



3. Sonja Bähr, Geschäftsführerin des bdvi (Berlin) moderierte den Fachtag



**Unternehmenskontakt**

Susanne Silva  
Market Communications  
Romaco Group  
Am Heegwald 11  
76227 Karlsruhe  
Deutschland  
T +49 (0)721 4804 0  
F +49 (0)721 4804 225  
E [susanne.silva@romaco.com](mailto:susanne.silva@romaco.com)

**Pressekontakt**

Susanne Pfeiffer  
AzetPR  
International Public Relations  
Wrangelstraße 111  
20253 Hamburg  
Deutschland  
T +49 (0)40 413270 31  
F +49 (0)40 413270 70  
E [pfeiffer@azetpr.com](mailto:pfeiffer@azetpr.com)