

PUBLINOTA



Nova linha de blisters Unity 600 da Romaco Noack

Para maior sustentabilidade e desempenho

Para mais informações sobre a Unity 600, visite-nos na FCE Pharma em São Paulo (Brasil), de 13 a 15 de junho de 2023, Estande G037. Para mais informações sobre a Romaco, visite nosso site e canais de rede social: www.romaco.com - Showroom - LinkedIn - YouTube

Romaco do Brasil Ltda.
Rua Acari 179
04730-080 - São Paulo / SP, Brasil
+55 11 3071 1551
Contato da empresa
Marcello Valente
marcello.valente@romaco.com

A nova linha de blisters Unity 600 da Romaco Noack impressiona pela maior sustentabilidade, e também pelo desempenho máximo e confiabilidade do processo. Além disso, pela primeira vez, a nova unidade de transferência do monobloco, permite que os blisters sejam rastreados até a área de embalagem primária.

A Romaco Noack ampliou sua família de última geração Unity com a linha de blisters Unity 600. A nova tecnologia lidera em termos de sustentabilidade, confiabilidade do processo e desempenho. O "coração" do monobloco é a nova unidade de transferência, que não foi desenvolvida apenas para números de ciclos muito mais altos, mas também, oferece maior flexibilidade de formatos, melhor rastreabilidade e eficiência energética.



Transferência de blisters com a roda de transferência da Unity 600 da Romaco Noack



Unidade de transferência de empilhamento da Unity 600 da Romaco Noack

Ao todo, a linha de pista dupla de alta velocidade, consistindo de uma máquina de blisters com selagem rotativa e uma encartuchadeira de movimento contínuo, atinge uma produção máxima de até 600 blisters e 350 cartuchos por minuto. Com uma folha de largura máxima de 304 mm, é possível processar com segurança embalagens de blister de até 145 mm de comprimento e 90 mm de largura.

Para todas as aplicações que exigem um desempenho ainda maior, a Romaco oferece uma versão de três pistas, com uma produção de até 750 blisters por minuto.

▶ Melhoria da eficiência energética ao eliminar bombas de vácuo

Na Unity 600, os blisters são transferidos diretamente para a encartuchadeira por meio de uma roda de transferência com uma unidade de transferência de empilhamento conectada. Em primeiro lugar, os blisters cortados são removidos da estação de corte por vácuo e colocados na esteira de transferência para a encartuchadeira por meio de um dispositivo de carregamento em formato de carrossel.

No processo, o vácuo é gerado usando o sistema Venturi, eliminando a necessidade de uma bomba de vácuo convencional. Além de reduzir a poluição sonora, existe a vantagem de emitir muito menos radiação de calor na sala limpa, que precisa ser resfriada em um processo que consome muita energia. Além disso, as ventosas a vácuo da roda de transferência são ativadas apenas quando transportam um blister. Desta forma, nenhum ar é aspirado erroneamente e o consumo de energia é minimizado.

▶ Rastreabilidade no processo de embalagem primária

Na nova unidade de transferência de empilhamento da Unity 600, os blisters são empilhados por baixo e guiados com

segurança por todos os lados, garantindo processos muito estáveis sem prejudicar o produto. Em seguida, as pilhas de blisters são depositadas uma após a outra na esteira da encartuchadeira pelos chamados "transportadores de pilhas". Deste modo, apenas as pilhas completas são transferidas para a encartuchadeira. Pela primeira vez, a compensação de gaps no processo é mapeada por meio do software, para que os blisters bons não tenham mais que ser retidos. Como consequência, um carregador manual de blisters pode ser dispensado. Esta solução de transferência altamente automatizada da Romaco Noack permite também o rastreamento e o acompanhamento contínuo de blisters desde a unidade de alimentação do produto em diante.

▶ Recursos para uma maior sustentabilidade

A nova Unity 600 da Romaco Noack foi desenvolvida de acordo com o princípio "evitar é melhor do que reduzir que é melhor do que compensar", com o objetivo de reduzir significativamente a pegada de carbono da linha de blisters durante sua fabricação e, posteriormente, durante sua operação. Para esta finalidade, a instalação foi equipada com um monitoramento de energia que mede não apenas a energia e o ar consumidos, mas também as emissões de CO₂ da máquina durante a produção. Suas funções de espera inteligentes permitem uma redução da carga base sem qualquer impacto negativo na OEE (eficácia geral do equipamento).

Os componentes fabricados em alumínio ASI com redução de carbono e as janelas de proteção de acrílico reciclado têm um efeito positivo para o equilíbrio climático. As placas de aquecimento isoladas da estação de formação de blisters também reduzem o calor dissipado na sala de embalagem primária climatizada.

Para a encartuchadeira, a Romaco também utiliza o sistema Venturi, mais sustentável, para gerar o vácuo para a coleta dos cartuchos e das bulas. Além disso, a linha de blisters possui motores que recuperam energia.

Mediante pedido, a Unity 600 pode ser fornecida em uma versão neutra em carbono. A Romaco desenvolve os projetos de compensação juntamente com a Forliance - um dos parceiros da fundação "Aliança para o Desenvolvimento e o Clima" em nome do Ministério Federal Alemão de Cooperação Econômica e Desenvolvimento.

▶ Ampla gama de aplicações

A linha de blisters Unity 600 da Romaco Noack atende a todos os requisitos das indústrias farmacêutica e nutracêutica em termos de flexibilidade, qualidade e desempenho. A tecnologia é utilizada para a embalagem primária de produtos sólidos, como comprimidos, cápsulas e comprimidos oblongos, sendo inclusive adequada para a produção de embalagens sustentáveis, como blisters de papel. Esta linha, que está em conformidade com as normas GMP (Boas Práticas de Fabricação), convence quanto a seus excelentes valores de OEE, graças aos curtos tempos de troca de produto e ao excelente Line Clearance (esvaziamento de linha) ■

Grupo Romaco

A Romaco é um grande fornecedor internacional especializado em equipamentos de processamento e embalagem de produtos farmacêuticos. As máquinas, linhas e soluções completas do fabricante são destinadas à produção, envase e embalagem de pós, granulados, drágeas, comprimidos, cápsulas, seringas, líquidos e medicamentos. Além disso, a empresa também atende as indústrias alimentícia e química. Com suas tecnologias, a Romaco está comprometida com uma produção sustentável e uma redução sistemática das emissões de CO₂.

O Grupo Romaco, com sede na cidade de Karlsruhe (Alemanha), faz parte do Grupo Truiking, um grupo tecnológico global com sede em Changsha (China). A competência central do Grupo Truiking é a manipulação e o envase de produtos farmacêuticos líquidos.

A Romaco está muito bem posicionada com cinco unidades fabris na Europa e sete marcas de produto consolidadas. Noack e Siebler (Karlsruhe, Alemanha) fornecem máquinas de blisters, máquinas de selagem a quente e enchedoras de tubos. O portfólio da Macofar e da Promatic (Bolonha, Itália) inclui tecnologias para envase estéril e não estéril de pós e líquidos, assim como encartuchadeiras, sistemas Track & Trace e empacotadoras. A Kilian (Colônia, Alemanha) é um dos principais fabricantes de compressores de comprimidos. A especialidade da Innojet (Steinen, Alemanha) é a granulação e o revestimento de partículas sólidas finas. A Tecpharm (Barcelona, Espanha) desenvolve tecnologias de revestimento para comprimidos.

Altamente qualificados e comprometidos, mais de 850 funcionários da Romaco se dedicam ao desenvolvimento de futuras tecnologias e promovem o processo contínuo de melhoria de produtos e processos. As soluções de sistemas multimarca do Grupo Romaco são comercializadas internacionalmente por nove Sales & Service Centers e uma densa rede de representantes em todo o mundo. Mais de 12.000 máquinas fornecidas pela Romaco estão atualmente em uso em mais de 180 países diferentes.