

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 19.07.2022

Romaco auf der Achema 2022

Nachhaltige Prozess-, Tablettier- und Verpackungstechnologien aus einer Hand

Auf der Achema 2022 präsentiert sich der Komplettanbieter Romaco mit seinen nachhaltigen Lösungen aus den Bereichen Prozesstechnik, Tablettierung und Verpackung für den Einsatz in der Pharma-, Nutraceuticals-, Lebensmittel-, Kosmetik- und chemischen Industrie. Messehighlight ist die neue aseptische Flüssigkeitsabfülllinie Macofar E, die erstmals einem Fachpublikum gezeigt wird.

Unter dem Motto „Gemeinsam in eine nachhaltige Zukunft“ demonstriert der Komplettanbieter Romaco seine zahlreichen Ansätze für eine nachhaltigere Produktion und zur Reduzierung von CO₂-Emissionen: Durch die innovative Prozessführung der Technologien lassen sich beispielsweise die Produktionszeiten entscheidend verkürzen und dadurch gezielt Energie und Material einsparen. Platzsparendes Design verringert den ökologischen Fußabdruck der Maschinen und Linien. Und durch eine sichere Verarbeitung von umweltschonenden Packmitteln, etwa zur Herstellung von Papierblistern, lässt sich der Verpackungsprozess insgesamt nachhaltiger gestalten. Darüber hinaus sind alle Maschinen des Herstellers in klimaneutraler Ausführung erhältlich und mit Energiemonitoren für das Nachhaltigkeitsreporting ausgestattet.

Auf der Messe zeigt Romaco eine breite Auswahl aus seinem Portfolio: darunter den Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Pilot von Romaco Innojet, die Tablettenpressen KTP 1X und KTP 590X von Romaco Kilian sowie den Trommelcoater TP R Optima von Romaco Tecpharm. Mit der Ausstellung der Blisterlinie Unity 300 von Romaco Noack und der neuen aseptischen Flüssigkeitsabfülllinie Macofar E von Romaco unterstreicht das Engineering-Unternehmen eindrücklich seine Linienkompetenz.

Aseptische Flüssigkeitsabfülllinie Macofar E von Romaco

Mit der Serie Macofar E bietet Romaco eine kosteneffiziente Turnkey-Lösung zur aseptischen Abfüllung von Injektionsflüssigkeiten in Fläschchen. Die integrierten Linien bestehen aus je einer Rundläuferwaschmaschine, einem Depyrogenisierungstunnel, einer Flüssigkeitsabfüll- und Verschließmaschine zum Stopfensetzen plus einer Bördelmaschine. Bei Bedarf lassen sich auch die Kartonierer von Romaco Promatic direkt anschließen. Die Möglichkeit, aus verschiedenen Standardkonfigurationen auszuwählen, verkürzt die Lieferzeiten auf bis zu zehn Monate ab Auftragseingang. Dabei erfüllt die Technologie alle Anforderungen an den revidierten Annex 1 des EU-GMP-Leitfadens zur Herstellung steriler Arzneimittel. Insgesamt erzielt die Macofar E eine maximale Ausbringung von bis zu 24.000 Fläschchen pro Stunde. Je nach Kundenwunsch kann die Linie mit oRABS, cRABS oder Isolatortechnik ausgestattet werden. Das Wägesystem der Abfüllmaschine sorgt für eine hundertprozentige Gewichtskontrolle der Fläschchen inklusive einer automatischen Anpassung des Füllvolumens. Dank des Inertisierungssystems belaufen sich die Restsauerstoffpartikel in den Fläschchen auf weniger als drei Prozent, was von einer hohen Prozesssicherheit bei der Abfüllung wahlweise mit peristaltischen oder volumetrischen Pumpen zeugt. Um den Produktverlust zu minimieren, wird jede Charge vollständig verarbeitet, was die komplette Entleerung des Flüssigkeitstanks und der Rohrleitungen einschließt. Auf Wunsch kann die aseptische Flüssigkeitsabfülllinie Macofar E mit einem Energiemonitor ausgeliefert werden, der den Energieverbrauch der Maschine misst und die CO₂-Emissionen für das Nachhaltigkeitsreporting ermittelt.

Blisterlinie Unity 300 von Romaco Noack

Die integrierte Blisterlinie Unity 300 von Romaco Noack wurde für den unteren bis mittleren Leistungsbereich ausgelegt und erfüllt alle Voraussetzungen für eine klimafreundlichere Pharmaproduktion. Erstmals wurde ein Nachhaltigkeitsmonitor mit intelligenten Stand-by-Funktionen implementiert, der den Energie- und Luftverbrauch der einbahnigen Blisterlinie überwacht und die Grundlast der Maschine senkt, ohne dass dies negative Auswirkungen auf die Gesamtanlageneffektivität (OEE) hat. Mit unter acht Metern Länge ist der Monoblock vergleichsweise kurz, was die CO₂-Emissionen deutlich verringert, insbesondere im Reinraum der Primärverpackung. Das platzsparende Design wird zum Beispiel durch ein ausklappbares IPC-Magazin erreicht, das bei

Formatwechseln einen guten Zugriff auf die dahinter liegende Stanze ermöglicht. Optional lässt sich auch die Formfolienrolle ins Maschineninnere verlegen. Ein äußerst kompaktes und energieeffizientes Taktrad übernimmt den Transfer der Blister von der Walzensiegelmaschine in den kontinuierlich arbeitenden Kartonierer. Insgesamt erzielt die Unity 300 eine maximale Ausbringung von bis zu 300 Blistern und je nach Kartonierer 200 oder 300 Faltschachteln pro Minute. Die Blisterlinie wurde mit 100 Prozent recycelten Plexiglasscheiben ausgestattet und ist auf Wunsch auch in klimaneutraler Ausführung erhältlich. Mit einer Dreijahresgewährleistung auf alle Ersatzteile unterstreicht Romaco Noack seinen hohen Qualitätsanspruch an die Unity 300 und verpflichtet sich zudem, die Maschine im Sinne der Kreislaufwirtschaft am Ende ihrer Lebensdauer kostenfrei zurückzunehmen.

Tablettencoater TP R Optima von Romaco Tecpharm

Der Tablettencoater TP R Optima von Romaco Tecpharm verarbeitet Batchgrößen von realen 10 bis 100 Prozent mit nur einer Trommel und erzielt selbst bei kleinsten Füllmengen beste Coating-Ergebnisse. Sein breites Anwendungsspektrum ist auf die vollständige Automatisierung des perforierten Trommelcoaters mit dem GMP-gerechten In-Wall-Design zurückzuführen. Ein ausklappbarer Sprüharm mit beweglichen Sprühdüsen sorgt nicht nur für die richtige Sprühdistanz, sondern auch für den idealen Sprühwinkel. Zudem werden durch den Einsatz von Sonartechnik das Batchvolumen und der Neigungswinkel des Tablettenbetts, der von der Drehgeschwindigkeit der Trommel abhängt, kontinuierlich erfasst. Somit ist das patentierte Sprühsystem in der Lage, den Düsenabstand und -winkel während des gesamten Prozesses automatisch anzupassen. Zusätzlich werden die Strömungsverhältnisse innerhalb der Trommel durch regelbare und stufenlos öffnende Abluftklappen genau kontrolliert. Die exakte Steuerung des Luftpfads ermöglicht eine verlustfreie Applikation der Coating-Suspension sowie eine effiziente Trocknung des Tablettenbetts. Das verkürzt die Prozesszeiten, senkt den Energieverbrauch und reduziert zudem die Menge an benötigter Sprühflüssigkeit um bis zu 60 Prozent. Hierdurch fördert der TP R Optima eine nachhaltige Produktion von Pharmazeutika und Nutraceuticals. Darüber hinaus verfügt die intelligente Coating-Technologie von Romaco Tecpharm über ein System zur Detektion von Sprühblockaden, bei dem die betroffene Düse zuverlässig lokalisiert wird.

F&E-Tablettenpresse KTP 1X von Romaco Kilian

Mit der KTP 1X präsentiert Romaco Kilian die neueste Generation seiner F&E-Tablettenpressen für den Einsatz im Labor. Die Einzelstempelpresse wurde als All-in-one-Instrument für Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten konzipiert. Sie kann sowohl für die Verpressung von Ein-, Zwei- und Dreischichttabletten als auch für Tab-in-Tab-Tabletten eingesetzt werden. Dabei erzielt sie einen maximalen Output von bis zu 1800 Tabletten pro Stunde und erreicht Pressdrücke von bis zu 80 kN. Mit der vielseitigen F&E-Presse lassen sich die verschiedenen Tablettierparameter, wie zum Beispiel die Presskraft und mögliche Tablettiergeschwindigkeit, automatisch ermitteln. Hierfür wertet das intelligente Messsystem in kurzer Zeit sehr große Datenmengen aus. Darüber hinaus ist die KTP 1X in der Lage, alle handelsüblichen Rundläuferpressen zu simulieren, was vor allem die Durchführung von Scale-up-Versuchen erleichtert. Neben der Herstellung von klinischen Prüfmustern eignet sich die Technologie auch für detaillierte Fehleranalysen und damit zur Prozessoptimierung. Dank der sehr guten Steifigkeit der Maschine konnte insbesondere die Wegmessung der Stempel verbessert werden. Die hohe Messgenauigkeit geht mit einem äußerst geringen Produktverbrauch einher. Das ist nicht nur kosteneffizient, sondern auch nachhaltig. Aufgrund der hochautomatisierten Pressstudien genügen nur wenige Testserien, um aussagekräftige Ergebnisse zu erzielen. Mit ihrem sehr kleinen Pressraum ist die platzsparend designte KTP 1X von Romaco Kilian zudem schnell und leicht zu reinigen, was zusätzlich Zeit und Energie spart.

Einfachrundläuferpresse KTP 590X von Romaco Kilian

Die vielseitige Einfachrundläuferpresse KTP 590X von Romaco Kilian wird sowohl zur Herstellung von Einschicht- als auch Zweischichttabletten eingesetzt. Drei Druckrollenpaare ermöglichen einen Wechsel zwischen Ein- und Zweischichtbetrieb, ohne dass dafür die Pressstationen aufwändig umgebaut werden müssen. Insgesamt erzielt der Einfachrundläufer eine maximale Ausbringung von bis zu 511.200 Tabletten pro Stunde. Über den Füllschuh wird das Pulver sehr gleichmäßig in der Matrize verteilt. Dank des optimierten Rührflügeldesigns können auch schwer fließende und klebrige Pulver problemlos verarbeitet und homogen verpresst werden. Folglich eignet sich die Kilian KTP 590X besonders gut zur Herstellung von Brausetabletten. In diesem Fall wird das Pulver zunächst nur leicht angepresst, dann vorverdichtet und schließlich an der Hauptdruckstation zur fertigen Tablette verpresst – Luft einschlüssen und

daraus resultierendem Capping wird so vorgebeugt. Mit dem Presswerkzeug Kilian 28/41 wird die Druckverweilzeit deutlich verlängert, was zu höheren Tablettenhärten und einer verbesserten Produktqualität führt. Darüber hinaus schützen patentierte Faltenbälge die Tabletten vor Verunreinigungen durch Blackspots. Die KTP 590X steht für niedrige Prozesstemperaturen, effizientes Rüsten und Reinigen sowie ein ausgereiftes Hygienekonzept – und erfüllt damit die Designrichtlinien „Cool, Fast & Clean“ der KTP-Produktfamilie von Romaco Kilian.

Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet

Ausgelegt für den Labormaßstab wird der Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet für die Granulation, Trocknung und das Coating von Partikelgrößen ab 10 µm bis 2 mm eingesetzt. Dabei produziert die multifunktionale Laboreinheit Batchgrößen von 0,7 bis 7,0 Litern. Aufgrund der effizienten Prozessluftführung im zylindrischen Produktbehälter verkürzen sich die Batchzeiten mit dem VENTILUS® Lab um bis zu 25 Prozent, was auch den Energieverbrauch der Anlage deutlich senkt. Die Prozessluft wird durch den Treibsatzboden ORBITER® eingeleitet, der für gleichmäßige Strömungsverhältnisse und eine äußerst schonende Umwälzung des Materials sorgt. In Kombination mit der zentral angeordneten Bottom-Spray-Düse ROTOJET® bildet der Behälterboden ORBITER® eine einzigartige Funktionseinheit, die ein einfaches Scale-up erlaubt. Dank der innovativen Wirbelschichtkomponenten von Dr. h. c. Herbert Hüttlin lässt sich die Produktbewegung im Behälter des Prozessors exakt steuern. Die Sprühmedien werden entsprechend präzise aufgetragen, was die Herstellung von Formulierungen ermöglicht, welche die modifizierten Freisetzungsprofile mit 10 bis 15 Prozent weniger Material erreichen. Durch die gezielte Senkung des Sprühmittel- und Energieverbrauchs lassen sich mit dem VENTILUS® Lab die CO₂-Emissionen von Wirbelschichtprozessen signifikant reduzieren. Des Weiteren verringert das rotierende Filtersystem SEPAJET® den Produktverlust, indem es verhindert, dass Partikel, die im Filter landen, aus dem Prozess ausgeschieden werden.

Zu sehen vom 22. bis 26. August 2022 auf der Achema in Frankfurt am Main (Deutschland), Messe Frankfurt, Halle 3.0, Stand B49.

Mehr Informationen zu Romaco erhalten Sie über unsere Website und Social-Media-Kanäle: www.romaco.com – [Showroom](#) – [LinkedIn](#) – [YouTube](#)

Romaco Group

Romaco ist ein weltweit führender Anbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik, der sich auf die Verarbeitung von pharmazeutischen Produkten spezialisiert hat. Die Maschinen, Linien und Turnkey-Lösungen des Herstellers werden zur Produktion, Abfüllung und Verpackung von Pulvern, Granulaten, Pellets, Tabletten, Kapseln, Spritzen, Liquida und Medizinprodukten eingesetzt. Daneben bedient das Unternehmen auch die Lebensmittel- und chemische Industrie. Romaco setzt sich mit seinen Technologien für eine nachhaltige Produktion und eine systematische Senkung der CO₂-Emissionen ein.

Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) gehört zur Unternehmensgruppe Truking, einem global operierenden Technologiekonzern mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

Romaco ist mit fünf europäischen Standorten und sieben etablierten Produktmarken breit aufgestellt. Noack und Siebler (Karlsruhe, Deutschland) liefern Blister-, Heißsiegel- und Röhrchenfüllmaschinen. Das Portfolio von Macofar und Promatic (Bologna, Italien) umfasst Technologien zur sterilen und nicht-sterilen Pulver- und Flüssigkeitsabfüllung sowie Kartonierer, Track & Trace-Systeme und Sammelpacker. Kilian (Köln, Deutschland) ist führender Hersteller von Tablettenpressen. Das Spezialgebiet von Innojet (Steinen, Deutschland) ist die Granulierung und Beschichtung von feinen Feststoffpartikeln. Tecpharm (Barcelona, Spanien) stellt Coating-Technologien für Tabletten her.

Über 850 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiter von Romaco arbeiten an der Entwicklung zukünftiger Technologien und treiben den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voran. Die markenübergreifenden Systemlösungen der Romaco Group werden von acht Sales & Service Gesellschaften und einem dichten Agentennetzwerk weltweit vertrieben. Derzeit sind mehr als 12.000 Maschinen von Romaco in über 180 Ländern im Einsatz.

Folgende Abbildungen sind der Presse-Information beigelegt:

1. Aseptische Flüssigkeitsabfülllinie Macofar E von Romaco
Macofar-E_Romaco.jpg



2. Blisterlinie Unity 300 von Romaco Noack
Unity-300_Noack_Romaco.jpg



3. Tablettencoater TP R Optima von Romaco Tecpharm
Optima_Tecpharm_Romaco.jpg



4. F&E-Tablettenpresse KTP 1X von Romaco Kilian
KTP-1X_Kilian_Romaco.jpg



5. Einfachrundläuferpresse KTP 590X von Romaco Kilian
KTP-590X_Kilian_Romaco.jpg



6. Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet
Ventilus-Lab_V-5_Innojet_Romaco.jpg



Unternehmenskontakt

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

Pressekontakt

Micha L. Harris
Senior PR Consultant
Carta GmbH
Iggelheimer Str. 26
67346 Speyer
Deutschland
T +49 (0) 6232 100 111 20
E harris@carta.eu

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 09.08.2022

Wechsel an der Spitze des Vertriebs

Jens Torkel wird neuer Vice President Sales & Customer Service der Romaco Group

Romaco bestellt Jens Torkel zum neuen Vice President Sales & Customer Service. Er tritt die Nachfolge von Pietro Tomasi an, der Ende Oktober in Ruhestand geht. Ab September 2022 wird Jens Torkel die internationale Vertriebs- und Serviceorganisation der Romaco Group verantworten.

Die Romaco Holding GmbH ernennt Jens Torkel zum neuen Vice President Sales & Customer Service. In dieser Position wird er ab September 2022 die internationalen Vertriebs- und Serviceaktivitäten der Romaco Group verantwortlich leiten. Torkel folgt auf Pietro Tomasi, der das Unternehmen Ende Oktober verlassen und in Ruhestand gehen wird. Das Management der Romaco Group dankt Herrn Tomasi für seinen wichtigen Beitrag beim Ausbau der internationalen Vertriebsorganisation und seinen persönlichen Einsatz bei der Akquise des spanischen Herstellers STE Tecpharm, S. L.

„Jens Torkel wird die von Pietro Tomasi eingeleitete Neuorganisation der globalen Vertriebsstruktur konsequent fortführen. Wir befinden uns hier auf einem sehr guten Weg und ich halte Herrn Torkel für die ideale Besetzung, unsere Marktpositionierung als einer der führenden Pharmamaschinenhersteller weltweit nachhaltig zu stärken und weiteres Wachstum zu generieren. Nicht zuletzt durch seine ausgeprägten Führungsqualitäten und seinen versierten Umgang mit internationalen Kunden wird Jens Torkel unsere Vertriebsperformance dauerhaft steigern“, so Jörg Pieper, CEO Romaco Group.

Vor seinem Eintritt in die Romaco Group war Jens Torkel als Vorsitzender der Geschäftsführung der Rovema GmbH tätig. Zahlreiche Topmanagement-Positionen für Zulieferunternehmen der Pharmaindustrie kennzeichnen seine über 30-jährige berufliche Laufbahn. Unter anderem war er viele Jahre als Geschäftsführer für die IMA Kilian GmbH & Co. KG, die IWK Verpackungstechnik

GmbH und die Bobst Bielefeld GmbH tätig. Jens Torkel stammt aus dem norddeutschen Schwarzenbek und besitzt einen Abschluss als Wirtschaftsingenieur (BA) der Wirtschaftsakademie Schleswig-Holstein.

„Ich freue mich sehr auf meine neue Position an der Spitze des Vertriebs der Romaco Group und danke der Geschäftsführung für ihr Vertrauen in meine Person“, erklärt Jens Torkel, Vice President Sales & Customer Service, Romaco Group. „Bei Romaco kann ich meine langjährige Managementenerfahrung sowie meine tiefen Branchenkenntnisse im Bereich Prozess- und Verpackungstechnik voll einbringen. Erfolgreich Strategien aus den neuesten Markttrends abzuleiten und diese längerfristig gewinnbringend umzusetzen, sehe ich als eine meiner wichtigsten Vertriebsaufgaben. Dabei habe ich stets die gesamte Wertschöpfungskette und insbesondere die Nachhaltigkeit unserer Produkte und Prozesse im Blick – hierin sehe ich den Schlüssel für unternehmerischen Erfolg und eine hohe Kundenzufriedenheit.“

Mehr Informationen zu Romaco erhalten Sie über unsere Website und Social-Media-Kanäle: www.romaco.com – [Showroom](#) – [LinkedIn](#) – [YouTube](#)

Romaco Group

Romaco ist ein weltweit führender Anbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik, der sich auf die Verarbeitung von pharmazeutischen Produkten spezialisiert hat. Die Maschinen, Linien und Turnkey-Lösungen des Herstellers werden zur Produktion, Abfüllung und Verpackung von Pulvern, Granulaten, Pellets, Tabletten, Kapseln, Spritzen, Liquida und Medizinprodukten eingesetzt. Daneben bedient das Unternehmen auch die Lebensmittel- und chemische Industrie. Romaco setzt sich mit seinen Technologien für eine nachhaltige Produktion und eine systematische Senkung der CO₂-Emissionen ein.

Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) gehört zur Unternehmensgruppe Truking, einem global operierenden Technologiekonzern mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

Romaco ist mit fünf europäischen Standorten und sieben etablierten Produktmarken breit aufgestellt. Noack und Siebler (Karlsruhe, Deutschland) liefern Blister-, Heißsiegel- und Röhrchenfüllmaschinen. Das Portfolio von Macofar

und Promatic (Bologna, Italien) umfasst Technologien zur sterilen und nicht-sterilen Pulver- und Flüssigkeitsabfüllung sowie Kartonnierer, Track & Trace-Systeme und Sammelpacker. Kilian (Köln, Deutschland) ist führender Hersteller von Tablettenpressen. Das Spezialgebiet von Innojet (Steinen, Deutschland) ist die Granulierung und Beschichtung von feinen Feststoffpartikeln. Tecpharm (Barcelona, Spanien) stellt Coating-Technologien für Tabletten her.

Über 850 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiter von Romaco arbeiten an der Entwicklung zukünftiger Technologien und treiben den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voran. Die markenübergreifenden Systemlösungen der Romaco Group werden von acht Sales & Service Gesellschaften und einem dichten Agentennetzwerk weltweit vertrieben. Derzeit sind mehr als 12.000 Maschinen von Romaco in über 180 Ländern im Einsatz.

Folgende Abbildung ist der Presse-Information beigelegt:

1. Jens Torkel, Vice President Sales & Customer Service, Romaco Group
Torkel_VP-Sales-Service_Romaco.jpg



Unternehmenskontakt

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

Pressekontakt

Micha L. Harris
Senior PR Consultant
Carta GmbH
Iggelheimer Str. 26
67346 Speyer
Deutschland
T +49 (0) 6232 100 111 20
E harris@carta.eu

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 29.03.2022

Neue Flüssigkeitsabfüllmaschine für sterile Augenheilmittel

Oftalmica von Romaco Macofar

Die Oftalmica von Romaco Macofar wurde speziell für die aseptische Abfüllung von sterilen Augentropfen, Nasensprays und Injektionslösungen entwickelt. Die Maschine erfüllt alle GMP-Anforderungen für eine sichere Verarbeitung von hochviskosen, ölhaltigen und schäumenden Flüssigkeiten und zeichnet sich zudem durch schnelle Formatwechsel und kurze Reinigungszeiten aus.

Mit der Oftalmica bringt Romaco Macofar eine neue Technologie zur aseptischen Abfüllung von sterilen Augentropfen auf den Markt. Die Flüssigkeitsabfüllmaschine ist die Antwort des Pharmamaschinenherstellers auf die wachsende Nachfrage nach ophthalmologischen Produkten ohne Zusatz von Konservierungsstoffen. Für die aseptische Abfüllung dieser pharmazeutischen Formulierungen gelten deutlich strengere GMP-Vorschriften, welche die Oftalmica allesamt erfüllt – insbesondere was ihr Sterilitätssicherheitsniveau anbelangt. So verfügt die Maschine über ein oRABS-Barriersystem (passiv oder aktiv) und kann bei Bedarf auch mit integrierter Laminarflow-Technologie ausgeliefert werden. Außerdem ist die Oftalmica für eine Bio-Dekontamination mit VHP (Vaporised Hydrogen Peroxide) vorbereitet. Handschuheingriffe bieten einen guten Zugang zu allen kritischen Bauteilen, ohne dass dafür die Türen der Flüssigkeitsabfüllmaschine geöffnet werden müssen. Somit werden die zulässigen SAL-Werte der Reinraumklasse A im Maschineninnern stets zuverlässig eingehalten. Dies erleichtert die Prozessvalidierung und erlaubt einen schnellen Produktionsstart.

Einfaches Handling von hochviskosen, ölhaltigen und schäumenden Liquida

Die Oftalmica wird zur Abfüllung aller Arten von Flüssigkeiten eingesetzt, einschließlich hochviskoser, ölhaltiger und schäumender Fluide. Zu diesem Zweck kann die Maschine mit bis zu acht einzeln angetriebenen Drehkolbenpumpen aus

Keramik oder rostfreiem Stahl ausgestattet werden, die individuell über das Bedienterminal angesteuert werden können. Außerdem ermöglicht die Dosierstation der Oftalmica einen Zwei-Phasen-Füllprozess, wodurch eine konstant hohe Füllleistung bei einer gleichzeitigen Entlastung der Pumpen erreicht wird. Dieses Vorgehen wird insbesondere für Produkte mit schlechten Fließeigenschaften empfohlen. Auch bei Flaschen mit sehr kleinen Mündungsgrößen hat sich die Befüllung in zwei Schritten bewährt, da hierfür sehr feine Füllnadeln mit einer entsprechend niedrigeren Durchflussleistung verwendet werden. Dasselbe gilt für die Abfüllung von schäumenden Produkten, deren Fließgeschwindigkeit rein physikalisch begrenzt ist. Dank ihrer Zwei-Phasen-Abfülltechnologie erzielt die Oftalmica von Romaco Macofar eine maximale Ausbringung von bis zu 12.000 Flaschen pro Stunde – unabhängig von den Eigenschaften der abzufüllenden Liquida und den Dimensionen der Behälter. Alternativ kann die Oftalmica auch mit peristaltischen Pumpen ausgerüstet werden.

Ideal für zahlreiche Produkte, Behälter und Verschlüsse

Die Oftalmica verarbeitet ein sehr breites Spektrum an Plastik- und Glasflaschen mit einem Füllvolumen von 1-30 ml und eignet sich für die Applikation aller handelsüblichen Verschlussysteme. Je nach Art des Verschlusses kann die Maschine mit bis zu drei Verschließstationen konfiguriert werden. Die leichtgewichtigen Plastikflaschen werden während des Transports durch die Maschine mit Vakuum auf dem Band fixiert, was für sehr stabile Prozesse sorgt. Zur Befüllung werden die Flaschen von einem Walking-Beam-Transfersystem gruppenweise in die Dosierstation übersetzt. Zwei Wägesysteme sorgen für eine hundertprozentige Gewichtskontrolle vor und nach dem Befüllen. Bei sauerstoffsensitiven Produkten erfolgt auf Wunsch eine Inertisierung der leeren und befüllten Flaschen. Optional dient die Oftalmica auch der Abfüllung von Nasensprays oder Injektionsflüssigkeiten.

Schnelle Produktwechsel und kurze Reinigungszeiten

Insgesamt bietet die Oftalmica viele Vorteile bei häufigen Produktwechseln. Um die Rüstzeiten zu verkürzen, wurden die Formate für eine breite Range an Behältergrößen ausgelegt. Darüber hinaus lassen sich alle Teile per Plug & Play einfach entnehmen und wieder installieren. Die handlichen Formateile sind zudem autoklavierbar, was ihre Reinigung erleichtert. Auf Anfrage können auch die Dosierpumpen vollautomatisch mit CIP (Cleaning in Place) oder SIP (Sterilisation in Place) gereinigt werden. GMP-gerecht, bedienerfreundlich und leistungsstark –

so präsentiert sich die neue Flüssigkeitsabfüllmaschine Oftalmica von Romaco Macofar.

Mehr Informationen zu Romaco erhalten Sie über unsere Website und Social-Media-Kanäle: www.romaco.com – [Showroom](#) – [LinkedIn](#) – [YouTube](#)

Romaco Group

Romaco ist ein weltweit führender Anbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik, der sich auf die Verarbeitung von pharmazeutischen Produkten spezialisiert hat. Die Maschinen, Linien und Turnkey-Lösungen des Herstellers werden zur Produktion, Abfüllung und Verpackung von Pulvern, Granulaten, Pellets, Tabletten, Kapseln, Spritzen, Liquida und Medizinprodukten eingesetzt. Daneben bedient das Unternehmen auch die Lebensmittel- und chemische Industrie. Romaco setzt sich mit seinen Technologien für eine nachhaltige Produktion und eine systematische Senkung der CO₂-Emissionen ein.

Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) gehört zur Unternehmensgruppe Truking, einem global operierenden Technologiekonzern mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

Romaco ist mit fünf europäischen Standorten und sieben etablierten Produktmarken breit aufgestellt. Noack und Siebler (Karlsruhe, Deutschland) liefern Blister-, Heißsiegel- und Röhrchenfüllmaschinen. Das Portfolio von Macofar und Promatic (Bologna, Italien) umfasst Technologien zur sterilen und nicht-sterilen Pulver- und Flüssigkeitsabfüllung sowie Kartonierer, Track & Trace-Systeme und Sammelpacker. Kilian (Köln, Deutschland) ist führender Hersteller von Tablettenpressen. Das Spezialgebiet von Innojet (Steinen, Deutschland) ist die Granulierung und Beschichtung von feinen Feststoffpartikeln. Tecpharm (Barcelona, Spanien) stellt Coating-Technologien für Tabletten her.

Über 850 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiter von Romaco arbeiten an der Entwicklung zukünftiger Technologien und treiben den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voran. Die markenübergreifenden Systemlösungen der Romaco Group werden von acht Sales & Service Gesellschaften und einem dichten Agentennetzwerk weltweit vertrieben. Derzeit sind mehr als 12.000 Maschinen von Romaco in über 180 Ländern im Einsatz.

Folgende Abbildungen sind der Presse-Information beigelegt:

1. Aseptische Flüssigkeitsabfüllmaschine Oftalmica von Romaco Macofar
Oftalmica_Macofar_Romaco.jpg



2. Die Oftalmica von Romaco Macofar eignet sich insbesondere zur aseptischen Abfüllung von sterilen Augenheilmitteln, Nasensprays und Injektionslösungen.

Oftalmica_Macofar_Romaco_applications.jpg



Unternehmenskontakt

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

Pressekontakt

Micha L. Harris
Senior PR Consultant
Carta GmbH
Iggelheimer Str. 26
67346 Speyer
Deutschland
T +49 (0) 6232 100 111 20
E harris@carta.eu

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 11.08.2022

Unity 300 von Romaco Noack Nachhaltig auf ganzer Linie

Die kompakte Blisterlinie Unity 300 von Romaco Noack bietet alle Voraussetzungen für eine nachhaltige Pharmaproduktion. Zahlreiche Designmaßnahmen sorgen für energieeffiziente Verpackungsprozesse und verbessern so die Klimabilanz der Anwender dieser innovativen Technologie.

Auf der ACHEMA präsentiert Romaco Noack seine neueste klimaneutrale Blisterlinie für den Einsatz in der Pharmaindustrie. Die Unity 300 wurde speziell für den unteren bis mittleren Leistungsbereich ausgelegt und konsequent nach dem Prinzip „Vermeiden vor Reduzieren vor Kompensieren“ entwickelt. Mit dieser Technologie möchte Romaco seinen Kunden eine nachhaltigere Produktion ermöglichen. Erstmals wurde die einbahnige Blisterlinie daher mit einem intelligenten Nachhaltigkeitsmonitor ausgestattet, der den Energie- und Luftverbrauch der Maschine kontinuierlich überwacht. Durch intelligente Stand-by-Funktionen kann die Grundlast der Linie während der Stillstandszeiten entscheidend gesenkt werden, ohne dass dies negative Auswirkungen auf die OEE (Gesamtanlageneffektivität) hätte.

Energieeffizientes Anlagendesign

Mit unter acht Metern Länge wurde die Unity 300 äußerst platzsparend konstruiert, was ihren ökologischen Fußabdruck deutlich verkleinert. Dies gilt insbesondere für den Reinraum der Primärverpackung, wo sich CO₂-Emissionen durch Platzeinsparung gezielt reduzieren lassen. Die kompakte Bauweise der Blisterlinie wird zum Beispiel durch das ausschwenkbare IPC-Magazin erreicht, das einen guten Zugriff auf die dahinterliegende Stanze bietet. Optional lässt sich auch die Formfolienrolle ins Maschineninnere verlegen. Dabei erzielt der Monoblock eine maximale Ausbringung von bis zu 300 Blistern und je nach Kartonierer 200 oder 300 Faltschachteln pro Minute. Aufgrund ihres großen Formatbereichs eignet sich

die Unity 300 für ein sehr breites Anwendungsspektrum und erfüllt damit eine wichtige Anforderung des Lohnverpackungssektors.

Der integrierte Transfer der Blister von der Walzensiegelmaschine zum kontinuierlich arbeitenden Kartonierer erfolgt über ein energieeffizientes Taktrad, das die gestanzten Blister von oben abnimmt und direkt an den Kartonierer übergibt. Dabei werden die Vakuumsauger des karussellförmigen Shuttles immer nur dann aktiviert, wenn sie einen Blister transportieren. Des Weiteren wirkt sich auch die Verarbeitung von Schutzscheiben aus 100 Prozent recyceltem Plexiglas positiv auf die CO₂-Bilanz der Blisterlinie aus. Auf Anfrage ist die Unity 300 zudem in klimaneutraler Ausführung erhältlich. Für die Herstellung der Linie werden insgesamt 68 Tonnen CO₂-Äquivalente emittiert, die durch den Erwerb eines Klimazertifikats nach Gold Standard kompensiert werden können.

Mit einer Dreijahresgewährleistung auf alle Ersatzteile unterstreicht Romaco seinen hohen Anspruch an die Qualität der Blisterlinie Unity 300. Außerdem verpflichtet sich der Hersteller, die Maschine im Sinne der Kreislaufwirtschaft am Ende ihrer Lebensdauer kostenfrei zurückzunehmen.

Zu sehen vom 22. bis 26. August 2022 auf der Achema in Frankfurt am Main (Deutschland), Messe Frankfurt, Halle 3.0, Stand B49.

Mehr Informationen zu Romaco erhalten Sie über unsere Website und Social-Media-Kanäle: www.romaco.com – [Showroom](#) – [LinkedIn](#) – [YouTube](#)

Romaco Group

Romaco ist ein weltweit führender Anbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik, der sich auf die Verarbeitung von pharmazeutischen Produkten spezialisiert hat. Die Maschinen, Linien und Turnkey-Lösungen des Herstellers werden zur Produktion, Abfüllung und Verpackung von Pulvern, Granulaten, Pellets, Tabletten, Kapseln, Spritzen, Liquida und Medizinprodukten eingesetzt. Daneben bedient das Unternehmen auch die Lebensmittel- und chemische Industrie. Romaco setzt sich mit seinen Technologien für eine nachhaltige Produktion und eine systematische Senkung der CO₂-Emissionen ein.

Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) gehört zur Unternehmensgruppe Truking, einem global operierenden Technologiekonzern

mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truiking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

Romaco ist mit fünf europäischen Standorten und sieben etablierten Produktmarken breit aufgestellt. Noack und Siebler (Karlsruhe, Deutschland) liefern Blister-, Heißsiegel- und Röhrchenfüllmaschinen. Das Portfolio von Macofar und Promatic (Bologna, Italien) umfasst Technologien zur sterilen und nicht-sterilen Pulver- und Flüssigkeitsabfüllung sowie Kartonierer, Track & Trace-Systeme und Sammelpacker. Kilian (Köln, Deutschland) ist führender Hersteller von Tablettenpressen. Das Spezialgebiet von Innojet (Steinen, Deutschland) ist die Granulierung und Beschichtung von feinen Feststoffpartikeln. Tecpharm (Barcelona, Spanien) stellt Coating-Technologien für Tabletten her.

Über 850 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiter von Romaco arbeiten an der Entwicklung zukünftiger Technologien und treiben den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voran. Die markenübergreifenden Systemlösungen der Romaco Group werden von acht Sales & Service Gesellschaften und einem dichten Agentennetzwerk weltweit vertrieben. Derzeit sind mehr als 12.000 Maschinen von Romaco in über 180 Ländern im Einsatz.

Folgende Abbildungen sind der Presse-Information beigelegt:

1. Blisterlinie Unity 300 von Romaco Noack für den unteren bis mittleren Leistungsbereich
Unity-300_Noack_Romaco.jpg



2. Sustainability Enabler Romaco
Sustainability-Enabler_Romaco.jpg



Unternehmenskontakt

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

Pressekontakt

Micha L. Harris
Senior PR Consultant
Carta GmbH
Iggelheimer Str. 26
67346 Speyer
Deutschland
T +49 (0) 6232 100 111 20
E harris@carta.eu

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 06.07.2021

Tablettencoater TP R Optima von Romaco Tecpharm Automatisch anpassbare Batchgrößen von 10-100 %

Aufgrund seiner bemerkenswerten Batchvariabilität von 10-100 % deckt der perforierte Trommelcoater TP R Optima von Romaco Tecpharm ein enormes Anwendungsspektrum ab. Diese außerordentliche Flexibilität wird durch einen sehr hohen Automatisierungsgrad erreicht. Dabei sorgen ein intelligenter Sprüharm und individuell ansteuerbare Abluftklappen für beste Produktqualität bei gleichzeitig verkürzten Prozesszeiten. Das gilt in gleichem Maße für 10 wie für 100 %.

Der perforierte Trommelcoater TP R Optima von Romaco Tecpharm erzielt eine absolute Batchvariabilität von 10-100 % bei der Beschichtung von Tabletten. Dabei lassen sich alle Prozesse automatisch anpassen, ohne dass man dafür die Maschine öffnen und manuelle Eingriffe vornehmen muss. Für eine Umstellung vom Pilot- auf den Produktionsmaßstab genügt es, die entsprechenden Parameter am Bedienterminal aufzurufen und den Prozess zu starten. Dank dieses hohen Automatisierungsgrads der Technologie ist eine dauerhafte Anwesenheit des Bedienpersonals während des laufenden Batchbetriebs nicht erforderlich.

Intelligenter Sprüharm mit beweglichen Düsen

Das sehr breite Anwendungsspektrum des Tablettencoaters TP R Optima lässt sich auf sein innovatives Design mit einem ausklappbaren Sprüharm und beweglichen Sprühdüsen zurückführen. Der patentierte Sprüharm besitzt aufgrund seiner Dreipunkt-Extension eine große Spannweite, die auch bei sehr kleinen Batchgrößen für die ideale Sprühdistanz und damit eine sehr hohe Produktqualität sorgt. Die Applikation der Sprühflüssigkeit wird mithilfe von Sonar-Messtechnik automatisch gesteuert und überwacht. Dabei erfassen die Schallwellensensoren des Sonars nicht nur das Batchvolumen, sondern auch den Neigungswinkel des Tablettenbetts, der je nach Drehgeschwindigkeit der Trommel variiert. Auf Basis

dieser Daten ist es dem intelligenten System nicht nur möglich, die Sprühdistanz zu justieren, sondern auch die Ausrichtung der Sprühdüsen exakt anzupassen. Dadurch werden die Tabletten über die gesamte Prozessdauer mit dem korrekten Abstand und Sprühwinkel beschichtet.

Flexibel regelbare Strömungsverhältnisse

Neben der Sprühdistanz und dem Sprühwinkel spielen auch die Strömungsverhältnisse in der Trommel eine entscheidende Rolle für ein optimales Coating-Ergebnis. Aus diesem Grund wurde der TP R Optima mit automatisch regelbaren und stufenlos offenbaren Abluftklappen ausgestattet, die in verschiedenen Höhen angebracht sind. Mit ihnen lässt sich der Weg des Luftstroms und der Sprühflüssigkeit durch das Tablettenbett unabhängig von der Batchgröße sehr präzise steuern. Dieser kontrollierte Luftaustrag stellt sicher, dass die Coating-Suspension das Produkt verlustfrei beschichtet und nicht etwa darüber hinwegfließt und unverbraucht wieder ausgeschieden wird. Die genaue Kontrolle der Strömungsverhältnisse und des Vakuums innerhalb der Trommel ermöglichen daher einen sehr effizienten Sprüh- und Trocknungsprozess. Das verkürzt zum einen die Prozesszeiten und reduziert zum anderen auch den Verbrauch an Coating-Flüssigkeit um bis zu 60 %. Diese signifikante Zeit- und Materialersparnis senkt nicht nur die Produktionskosten, sondern ist darüber hinaus auch sehr nachhaltig.

Hohe Prozesskontrolle

Mit der automatischen Detektion von Sprühblockaden besitzt der TP R Optima ein weiteres wichtiges Instrument zur Prozesskontrolle. Insbesondere bei der Verarbeitung von hochviskosen Coating-Medien besteht das Risiko, dass eine Sprühdüse blockiert. In einem solchen Fall lokalisiert das System die betreffende Düse umgehend und versucht, den Durchfluss durch Überdruck wiederherzustellen. Gelingt dies nicht, wird ein entsprechender Alarm ausgelöst. Der Anwender kann vorab im System hinterlegen, ob der Prozess dann weiterlaufen oder direkt gestoppt werden soll, was in der Regel vom Produkt abhängt. Auch die regelmäßig durchzuführenden Musterziehungen verlaufen vollautomatisch, ohne dass für die Entnahme der Tabletten die Trommel geöffnet werden muss.

Pharmagerechtes GMP-Design

Das In-Wall-Design des perforierten Trommelcoaters TP R Optima ermöglicht eine strikte Trennung zwischen den produktberührenden Teilen und den technischen Komponenten. So können Servicearbeiten an der Maschine durchgeführt werden, ohne dafür den Reinraum zu betreten. Außerdem bietet der Tablettencoater alle Voraussetzungen für eine GMP-gerechte Reinigung mit WIP (Washing in Place). Hierfür sind alle produktberührenden Oberflächen gut zugänglich und leicht einsehbar. Insbesondere bei der Konstruktion des intelligenten Sprüharms wurde darauf geachtet, Toträume, in denen sich Produktrückstände sammeln könnten, zu vermeiden.

Der perforierte Trommelcoater TP R Optima von Romaco Tecpharm ist in sieben Baureihen erhältlich, die allesamt über eine Batchvariabilität von 10-100 % verfügen. Anwender profitieren von der hohen Flexibilität bei der Herstellung von Validierungs- bis hin zu industriellen Chargen mit nur einer Maschine.

Der perforierte Trommelcoater TP R Optima ist am Standort von Romaco Tecpharm in Barcelona/Spanien oder per Livestream zu sehen.

Weitere Informationen zu Romaco erhalten Sie über unsere Website und Social-Media-Kanäle: www.romaco.com – [Showroom](#) – [LinkedIn](#) – [YouTube](#)

Romaco Group

Romaco ist ein weltweit führender Anbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik, der sich auf die Verarbeitung von pharmazeutischen Produkten spezialisiert hat. Die Maschinen, Linien und Turnkey-Lösungen des Herstellers werden zur Produktion, Abfüllung und Verpackung von Pulvern, Granulaten, Pellets, Tabletten, Kapseln, Spritzen, Liquida und Medizinprodukten eingesetzt. Daneben bedient das Unternehmen auch die Lebensmittel- und chemische Industrie. Romaco setzt sich mit seinen Technologien für eine nachhaltige Produktion und eine systematische Senkung der CO₂-Emissionen ein.

Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) gehört zur Unternehmensgruppe Truiking, einem global operierenden Technologiekonzern mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truiking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

Romaco ist mit fünf europäischen Standorten und sieben etablierten Produktmarken breit aufgestellt. Noack und Siebler (Karlsruhe, Deutschland) liefern Blister-, Heißsiegel- und Röhrchenfüllmaschinen. Das Portfolio von Macofar und Promatic (Bologna, Italien) umfasst Technologien zur sterilen und nicht-sterilen Pulver- und Flüssigkeitsabfüllung sowie Kartonierer, Track & Trace-Systeme und Sammelpacker. Kilian (Köln, Deutschland) ist führender Hersteller von Tablettenpressen. Das Spezialgebiet von Innojet (Steinen, Deutschland) ist die Granulierung und Beschichtung von feinen Feststoffpartikeln. Tecpharm (Barcelona, Spanien) stellt Coating-Technologien für Tabletten her.

Über 850 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiter von Romaco arbeiten an der Entwicklung zukünftiger Technologien und treiben den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voran. Die markenübergreifenden Systemlösungen der Romaco Group werden von acht Sales & Service Gesellschaften und einem dichten Agentennetzwerk weltweit vertrieben. Derzeit sind mehr als 12.000 Maschinen von Romaco in über 180 Ländern im Einsatz.

Folgende Abbildungen sind der Presse-Information beigelegt:

1. Perforierter Trommelcoater TP R Optima von Romaco Tecpharm
Optima-Coater_Tecpharm_Romaco.jpg



2. Sustainability Enabler Romaco
Sustainability-Enabler_Romaco.jpg



Unternehmenskontakt

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

Pressekontakt

Micha L. Harris
Senior PR Consultant
Carta GmbH
Iggelheimer Str. 26
67346 Speyer
Deutschland
T +49 (0) 6232 100 111 20
E harris@carta.eu

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 14.12.2021

Feierliche Eröffnung des neuen Firmengebäudes von Romaco S.r.l. in Italien

Open House bei Romaco in Bologna

Die neue Produktionsstätte von Romaco S.r.l. in Bologna wurde Mitte November mit einem fünftägigen Open House offiziell eingeweiht. Über 200 Gäste besuchten die Hausmesse in dem modernen Neubau, wo die neuesten Technologien aller Romaco-Marken ausgestellt wurden.

Mit einem fünftägigen Open House feierte die Romaco Group Mitte November den Umzug ihres italienischen Produktionsstandorts Romaco S.r.l. in einen modernen Neubau in Bologna Pianoro. Über 200 Kunden und Interessenten aus Europa, Russland und den USA folgten der Einladung nach Italien, um sich vor Ort über die neuesten Technologien des Komplettanbieters zu informieren. Insgesamt 15 Maschinen und Linien von Romaco und seinen Partnern Omas Tecnosistemi S.p.A., Omag S.r.l. und Farmo Res S.r.l. wurden während der Hausmesse in der neuen Montagehalle ausgestellt. Anhand von zahlreichen Präsentationen und Live-Demonstrationen erhielten die Besucher einen anschaulichen Einblick in das umfassende Portfolio des Pharmamaschinenherstellers: angefangen bei den Wirbelschichtprozessoren von Innojet, den Tablettenpressen von Kilian und den Tablettencoatern von Tecpharm über die aseptischen Pulverdosier- und Flüssigkeitsabfülltechnologien von Macofar, die Blister- und Streifenverpackungslinien von Noack und Siebler bis hin zu den Kartonierern und Endverpackungslösungen von Promatic.

Krönender Abschluss des einwöchigen Events war eine Vortragsreihe mit mehreren renommierten Keynote Speakern der internationalen Pharmaindustrie: darunter auch Jörg Zimmermann, Vorsitzender des International Board of Directors der ISPE (International Society for Pharmaceutical Engineering), der eine Einführung in die aktuelle Revision des Annex 1 des EU-GMP-Leitfadens zur Herstellung steriler Arzneimittel gab. Des Weiteren referierte Deniz Alkanat, Factory Director bei World Medicine aus der Türkei, über die Abfüllung von

Ophthalmika und C. K. Sundhar, Chief Operating Officer bei Steriscience Specialties aus Indien, erläuterte die Dosierung von sterilen Pulvern. Abgerundet wurde das Ganze durch einen Vortrag zum Thema Zukunft und Nachhaltigkeit von Dr. Dipak Raj Pant, dem Gründer des ersten Forschungsteams für nachhaltige Wirtschaft in Italien. Neben den vielfältigen theoretischen und praxisnahen Programmpunkten kam auch die Unterhaltung nicht zu kurz. Während eines ausgedehnten Galadiners im Museo Ferruccio Lamborghini blieb genügend Zeit für den persönlichen Austausch.

„Die Besucher unseres Open House in Bologna konnten die Entwicklung, die Romaco in den letzten Jahren gemacht hat, spürbar greifen“, erklärt Jörg Pieper, CEO der Romaco Group. „Wir haben uns nicht nur räumlich vergrößert, sondern sind insgesamt als Unternehmen gewachsen und haben gezielt in den Ausbau und die Weiterentwicklung unserer Produktpalette investiert. Heute bieten wir unseren Anwendern in der Pharmaindustrie für jeden Prozessschritt die passende Maschine – einzeln oder in Linie. Außerdem unterstützen wir unsere Kunden mit unseren Technologien dabei, ihre CO₂-Emissionen dauerhaft zu senken.“

Neues Zuhause für Romaco in Bologna

Der Umzug der italienischen Produktionsstätte von Romaco in den modernen Neubau in Bologna Pianoro wurde im Sommer 2021 schrittweise vollzogen. Das 15.000 m² große Gebäude bietet ausreichend Platz für die Produktion der Primär-, Sekundär- und Endverpackungslösungen von Macofar und Promatic. Über 190 Mitarbeitende sind aktuell bei Romaco S.r.l. in Bologna beschäftigt. Bereits im Sommer 2017 hatte Truking Technology Ltd., der chinesische Mutterkonzern der Romaco Group, öffentlich bekannt gegeben, in einen Neubau investieren zu wollen. Nun ist aus dem Plan Wirklichkeit geworden.

„51 bestandene Maschinenabnahmen (FATs) in nur zehn Wochen – das ist die positive Bilanz nach dem Umzug ins neue Firmengebäude“, unterstreicht Nicola Magriotis, Geschäftsführer von Romaco S.r.l. in Bologna. „Mein größter Dank geht an mein Team, das diesen erfolgreichen Einstand durch unermüdlichen Einsatz und großes Engagement ermöglicht hat. Mit dem Bezug der neuen Räumlichkeiten haben wir die Weichen nun endgültig in Richtung Zukunft und nachhaltiges Wachstum gestellt.“

Das weitläufige Firmengebäude wurde konsequent nach nachhaltigen Kriterien entworfen. Zusätzlich zur Versorgung mit Ökostrom und dem Bau eines

Solardachs tragen vor allem hitzereflektierende Jalousien sowie eine energieeffiziente Belüftungs- und Filteranlage zur systematischen Reduzierung der CO₂-Emissionen bei. Darüber hinaus sorgt ein 8.500 m² großes Außengelände mit heimischen Pflanzen und einem Feuchtbiotop für eine klimafreundliche Arbeitsumgebung.

Mehr Informationen zu Romaco erhalten Sie über unsere Website und Social-Media-Kanäle: www.romaco.com – [Showroom](#) – [LinkedIn](#) – [YouTube](#)

Romaco Group

Romaco ist ein weltweit führender Anbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik, der sich auf die Verarbeitung von pharmazeutischen Produkten spezialisiert hat. Die Maschinen, Linien und Turnkey-Lösungen des Herstellers werden zur Produktion, Abfüllung und Verpackung von Pulvern, Granulaten, Pellets, Tabletten, Kapseln, Spritzen, Liquida und Medizinprodukten eingesetzt. Daneben bedient das Unternehmen auch die Lebensmittel- und chemische Industrie. Romaco setzt sich mit seinen Technologien für eine nachhaltige Produktion und eine systematische Senkung der CO₂-Emissionen ein.

Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) gehört zur Unternehmensgruppe Truiking, einem global operierenden Technologiekonzern mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truiking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

Romaco ist mit fünf europäischen Standorten und sieben etablierten Produktmarken breit aufgestellt. Noack und Siebler (Karlsruhe, Deutschland) liefern Blister-, Heißsiegel- und Röhrchenfüllmaschinen. Das Portfolio von Macofar und Promatic (Bologna, Italien) umfasst Technologien zur sterilen und nicht-sterilen Pulver- und Flüssigkeitsabfüllung sowie Kartonierer, Track & Trace-Systeme und Sammelpacker. Kilian (Köln, Deutschland) ist führender Hersteller von Tablettenpressen. Das Spezialgebiet von Innojet (Steinen, Deutschland) ist die Granulierung und Beschichtung von feinen Feststoffpartikeln. Tecpharm (Barcelona, Spanien) stellt Coating-Technologien für Tabletten her.

Über 850 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiter von Romaco arbeiten an der Entwicklung zukünftiger Technologien und treiben den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voran. Die markenübergreifenden Systemlösungen der

Romaco Group werden von acht Sales & Service Gesellschaften und einem dichten Agentennetzwerk weltweit vertrieben. Derzeit sind mehr als 12.000 Maschinen von Romaco in über 180 Ländern im Einsatz.

Folgende Abbildungen sind der Presse-Information beigelegt:

1. Livedemonstration des Tablettencoaters Optima während des Open House in Bologna.

Open-House_R-BO_live-demo_2788.jpg



2. Jörg Pieper, CEO Romaco Group, und Nicola Magriotis, Geschäftsführer von Romaco S.r.l., präsentieren die Romaco Group und ihr Portfolio.

Open-House_R-BO_key-notes_2896.jpg



3. Romaco S.r.l. bezieht neues Firmengebäude in Bologna Pianoro.

New-Building_Romaco-Bologna.jpg



4. Weitläufige Montagehalle im neuen Gebäude von Romaco S.r.l. in Bologna.

Workshop_Romaco-Bologna.jpg



Unternehmenskontakt

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

Pressekontakt

Micha L. Harris
Senior PR Consultant
Carta GmbH
Iggelheimer Str. 26
67346 Speyer
Deutschland
T +49 (0) 6232 100 111 20
E harris@carta.eu