

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 24.01.2023

Neue Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack Für mehr Nachhaltigkeit und Leistung

Die neue Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack überzeugt durch mehr Nachhaltigkeit sowie höchste Leistung und Prozesssicherheit. Außerdem ermöglicht die innovative Transfereinheit des Monoblocks erstmals eine Rückverfolgung der Blister bis in den Primärverpackungsbereich.

Romaco Noack hat seine hochmoderne Unity-Familie um die Blisterlinie Unity 600 erweitert. In Sachen Nachhaltigkeit, Prozesssicherheit und Leistung ist die neue Technologie führend. Herzstück des Monoblocks ist das innovative Transfermodul, das für deutlich höhere Taktzahlen ausgelegt ist und darüber hinaus mehr Formatflexibilität, Rückverfolgbarkeit und Energieeffizienz bietet. Insgesamt erzielt die zweibahnige Highspeed-Linie, bestehend aus einer Blistermaschine mit Walzensiegelung und einem kontinuierlich arbeitenden Kartonierer, eine maximale Ausbringung von bis zu 600 Blistern und 350 Faltschachteln pro Minute. Bei einer maximalen Folienbreite von 304 mm können Blisterpackungen mit bis zu 145 mm Länge und 90 mm Breite sicher verarbeitet werden.

Für alle Anwendungen, die eine noch höhere Leistung erfordern, hat Romaco die dreibahnige Variante der Unity 600 mit einer maximalen Ausbringung von bis zu 750 Blistern pro Minute im Portfolio.

Verbesserung der Energieeffizienz durch Verzicht auf Vakuumpumpen

Bei der Unity 600 erfolgt der Direkttransfer der Blister zum Kartonierer über ein Taktrad mit angeschlossener Stapelübergabeeinheit. Zunächst werden die ausgestanzten Blister mit Vakuum von der Stanze abgenommen und von einem karussellförmigen Shuttle auf das Transferband zum Kartonierer übersetzt. Das Vakuum wird dabei mit dem Venturi-Verfahren erzeugt, wodurch auf eine konventionelle Vakuumpumpe verzichtet werden kann. Neben der Senkung der Lärmbelastung hat dies den Vorteil, dass im Reinraum signifikant weniger Wärmestrahlung emittiert wird, die energieintensiv heruntergekühlt werden muss.

Außerdem werden die Vakuumsauger des Taktrads ausschließlich dann aktiviert, wenn sie einen Blister transportieren. Auf diese Weise wird keine Fehlluft gezogen und die Leistungsaufnahme erheblich reduziert.

Rückverfolgbarkeit im Primärverpackungsprozess

In der neu entwickelten Stapelübergabeeinheit der Unity 600 werden die Blister von unten aufgestapelt und von allen Seiten sicher geführt, was für sehr stabile und produktschonende Prozesse sorgt. Anschließend werden die Blisterstapel von sogenannten Stapelmitnehmern nacheinander in der Becherkette des Kartonierers abgelegt. Dabei werden ausschließlich komplette Stapel an den Kartonierer übergeben. Die Kompensation von Leerstellen im Prozess wird erstmals über die Software abgebildet, sodass keine Gutblister mehr zurückgehalten werden müssen. Folglich ist auch die Implementierung eines manuellen Blisternachlegemagazins nicht mehr zwingend erforderlich. Mit dieser hochautomatisierten Transferlösung realisiert Romaco Noack obendrein die lückenlose Rückverfolgbarkeit von Blisterpackungen ab der Produktzuführung.

Features für mehr Nachhaltigkeit

Bei der Neuentwicklung der Unity 600 folgt Romaco dem Prinzip „Vermeiden vor Reduzieren vor Kompensieren“ mit dem Ziel, den ökologischen Fußabdruck der Blisterlinie während ihrer Herstellung und später im Betrieb maßgeblich zu verringern. Zu diesem Zweck wurde die Anlage mit einem Energiemonitor ausgestattet, der neben dem Strom- und Luftverbrauch auch die CO₂-Emissionen der Maschine während der Produktion misst. Seine intelligenten Stand-by-Funktionen ermöglichen eine Senkung der Grundlast ohne negative Auswirkungen auf die Gesamtanlageneffektivität (OEE). Bauteile aus kohlenstoffreduziertem ASI-Aluminium und Schutzscheiben aus recyceltem Acrylglas wirken sich zusätzlich positiv auf die Klimabilanz aus. Die isolierten Heizplatten der Blisterformstation reduzieren darüber hinaus die Abwärme im klimatisierten Primärverpackungsraum. Beim Kartonierer setzt Romaco ebenfalls auf das nachhaltigere Venturi-Verfahren, um das Vakuum zur Abnahme der Faltschachteln und Beipackzettel zu erzeugen. Ferner verfügt die Blisterlinie über energierückgewinnende Motoren.

Auf Wunsch ist die Unity 600 auch in klimaneutraler Ausführung erhältlich. Die Kompensationsprojekte führt Romaco gemeinsam mit Forliance durch – einem der

Partner der „Stiftung Allianz für Entwicklung und Klima“ im Auftrag des Bundesministeriums für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung.

Breites Anwendungsspektrum

Die Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack erfüllt alle Anforderungen der Pharma- und Nutraceuticals-Industrie hinsichtlich Flexibilität, Qualität und Leistung. Die Technologie wird zur Primärverpackung von Solidaprodukten wie Tabletten, Kapseln und Oblongs eingesetzt und eignet sich zudem für die Herstellung von nachhaltigen Verpackungen wie beispielsweise Papierblistern. Hierbei überzeugt die GMP-gerechte Anlage mit ihren hervorragenden OEE-Werten, bedingt durch kurze Produktwechselzeiten und eine sehr gute Line Clearance.

Zu sehen vom 04. bis 10. Mai 2023 auf der interpack in Düsseldorf (Deutschland), Halle 16, Stand D22.

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. Neue Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack

Unity-600_Noack_Romaco.jpg



2. Blistertransfer mit dem Taktrad der Unity 600 von Romaco Noack

Indexing-wheel_Unity-600_Noack_Romaco.jpg



3. Stapelübergabeeinheit der Unity 600 von Romaco Noack

Stack-transfer_Unity-600_Noack_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