

# Informacja dla prasy

Karlsruhe, Niemcy, 2023-01-24

## **Nowa linia blistrowa Unity 600 firmy Romaco Noack Bardziej zrównoważone wykorzystanie zasobów i lepsza wydajność**

**Nowa linia blistrowa Unity 600 firmy Romaco Noack przekonuje lepszym wykorzystaniem zasobów, maksymalną wydajnością i doskonałym bezpieczeństwem procesu. Ponadto innowacyjna jednostka transferowa monobloków po raz pierwszy umożliwia śledzenie blistrów aż do obszaru opakowań podstawowych.**

Romaco Noack rozszerzyło swoją najnowocześniejszą rodzinę Unity o linię do blistrów Unity 600. W kwestii zrównoważonego wykorzystania zasobów, bezpieczeństwa procesu i wydajności ta nowa technologia nie ma sobie równych. Sercem monobloku jest innowacyjny moduł transferowy, zaprojektowany do znacznie większej liczby cykli, a dodatkowo oferujący jeszcze większą elastyczność formatu, możliwość śledzenia i efektywność energetyczną. Łącznie ta dwutorowa linia o wysokiej wydajności, złożona z blistrownicy ze zgrzewaniem walcem i kartoniarki pracującej w trybie ciągłym dysponuje możliwościami produkcji nawet 600 blistrów i 350 kartoników na minutę. Przy maksymalnej szerokości folii 304 mm można bezpiecznie pakować w blistry o długości do 145 mm i szerokości do 90 mm.

Dla wszystkich zastosowań wymagających jeszcze większej wydajności Romaco ma w ofercie wersję trzytorową Unity 600 o maksymalnych możliwościach produkcyjnych sięgających 750 blistrów na minutę.

### **Poprawa efektywności energetycznej dzięki rezygnacji z pomp próżniowych.**

W Unity 600 realizowany jest bezpośredni transfer blistrów do kartoniarki przez koło zegarowe z podłączoną jednostką przekazywania stosu. Najpierw wytłoczone blistry zdejmowane są próżniowo z tłoczniaka i przenoszone karuzelowym podajnikiem na taśmę transferową do kartoniarki. Próżnia jest przy tym generowana metodą Venturi'ego, dzięki czemu można zrezygnować

z konwencjonalnej pompy próżniowej. Oprócz mniejszej emisji hałasu, ma to tę zaletę, że w pomieszczeniu czystym dochodzi do emisji znacząco mniejszej ilości promieniowania cieplnego, którego skompensowanie wymaga dużych ilości energii. Jednocześnie ssawki próżniowe koła zegarowego aktywowane są tylko wtedy, gdy transportują blister. W ten sposób nie dochodzi do zasysania niepotrzebnego powietrza, co znacząco zmniejsza pobór energii.

### **Możliwość śledzenia w procesie opakowania podstawowego**

W nowej jednostce przekazania stosu w Unity 600 blistry układane są od dołu i doprowadzane bezpiecznie z każdej strony, co zapewnia bardzo stabilne procesy, bezpieczne dla produktu. Następnie stosy blisterów odkładane są przez tzw. zabieraki jeden po drugim w łańcuch kubekowy kartoniarki. Do kartoniarki przekazywane są wyłącznie kompletne stosy. Kompensacja pustych miejsc w procesie widoczna jest już w oprogramowaniu, dzięki czemu nie trzeba wstrzymywać już dobrych blisterów. W konsekwencji zastosowanie ręcznego magazynku do dokładania blisterów nie jest już konieczne. Dzięki temu zautomatyzowanemu rozwiązaniu transferowemu Romaco Noack możliwe jest kompleksowe śledzenie opakowań blistrowych począwszy od podajnika produktu.

### **Zrównoważony rozwój**

Opracowując Unity 600 Romaco kierowało się zasadą „Unikanie jest lepsze od redukcji, która jest lepsza od kompensacji”. Celem było istotne zmniejszenie śladu węglowego linii blistrowej podczas produkcji i później podczas eksploatacji. W tym celu instalację wyposażono w układ monitorowania energii, który oprócz zużycia prądu i powietrza mierzy również emisję CO<sub>2</sub> maszyny podczas produkcji. Jego zintegrowane funkcje umożliwiają obniżenie podstawowych obciążeń bez negatywnych skutków dla całkowitej efektywności (OEE – Overall Equipment Effectiveness). Elementy konstrukcyjne z aluminium ASI o zmniejszonej zawartości węgla i akrylowe szyby ochronne z recyklingu dodatkowo pozytywnie wpływają na bilans klimatyczny. Izolowane płyty grzewcze stacji formowania blisterów ograniczają ciepło odprowadzane do klimatyzowanego pomieszczenia opakowań podstawowych. W przypadku kartoniarki, Romaco również stawia na bardziej zrównoważoną metodę Venturi'ego przy wytwarzaniu próżni do odbioru kartoników i ulotek. Ponadto linia blistrowa wyposażona jest w silniki z rekuperacją. Na życzenie Unity 600 dostępna jest również w wersji neutralnej klimatycznie. Romaco realizuje projekty kompensacyjne razem z Forliance – partnerem fundacji

„Stiftung Allianz für Entwicklung und Klima” (sojusz dla rozwoju i klimatu) na zlecenie niemieckiego federalnego ministerstwa współpracy gospodarczej i rozwoju.

### **Szerokie spektrum zastosowań**

Linia blistrowa Unity 600 Romaco Noack spełnia wszystkie wymagania stawiane branży farmaceutycznej i suplementów diety w odniesieniu do elastyczności, jakości i wydajności. Technologia stosowana jest do opakowań podstawowych produktów stałych, takich jak tabletki, kapsułki i oblongi i dodatkowo doskonale nadaje się do tworzenia ekologicznych opakowań, jak np. blistry papierowe. Urządzenie zgodne z dobrymi praktykami produkcyjnymi przekonuje doskonałymi wartościami OEE, wynikającymi z krótkich czasów zmiany formatu.

**Linie można oglądać w dniach od 4 do 10 maja 2023 podczas targów Interpack w Düsseldorfie (Niemcy), w hali 16, na stoisku D22.**

**Więcej informacji o Romaco można uzyskać poprzez naszą stronę internetową i kanały społecznościowe: [www.romaco.com](http://www.romaco.com) – [Showroom](#) – [LinkedIn](#) – [YouTube](#)**

### **Romaco Group**

Romaco jest wiodącym na świecie dostawcą techniki procesowej i opakowaniowej, wyspecjalizowanym w technologiach wykorzystywanych w przemyśle farmaceutycznym. Maszyny, linie i kompleksowe rozwiązania producenta wykorzystywane są do produkcji i rozsypania i pakowania proszku, granulatów, pelletów, tabletek, kapsulek, strzykawek, płynów i sprzętów medycznych. Ponadto przedsiębiorstwo obsługuje branżę spożywczą i chemiczną. Romaco zobowiązuje się do zrównoważonej produkcji i systematycznego obniżania emisji CO<sub>2</sub>.

Grupa Romaco z siedzibą w Karlsruhe (Niemcy) należy do grupy TruKing, globalnego koncernu technologicznego z siedzibą w Changsha (Chiny). Główną kompetencją firmy TruKing jest obsługa i pakowanie farmaceutycznych substancji płynnych.

Romaco funkcjonuje na globalnym rynku dzięki pięciu zakładom w Europie i siedmiu uznanym markom produktów. Noack i Siebler (Karlsruhe, Niemcy) dostarczają maszyny do blistrów, zgrzewania i napełniania tub. Oferta Macofar i Promatic (Bolonia, Włochy) obejmuje technologie do sterylnej i niesterylnej pakowania proszku i płynów oraz kartoniarki, systemy track & trace oraz kartoniarki

zbiorcze. Kilian (Kolonja, Niemcy) jest wiodącym producentem tabletek. Obszarem specjalizacji Innojet (Steinen, Niemcy) jest granulowanie i powlekanie partykuł substancji stałych. Tecpharm (Barcelona, Hiszpania) udostępnia technologie powlekania tabletek.

Ponad 850 wysoko wykwalifikowanych i zaangażowanych pracowników Romaco pracuje nad opracowaniem technologii jutra i nieustannie wprawia w ruch procesy usprawnień. Obejmujące wiele marek rozwiązania systemowe Romaco Group oferowane są przez osiem przedstawicielstw sprzedażowo serwisowych oraz sieć agentur na całym świecie. Aktualnie na świecie wykorzystywanych jest ponad 12 000 maszyn Romaco w ponad 180 krajach.

**Do informacji prasowej dołączono następujące ilustracje:**

1. Nowa linia blistrowa Unity 600 firmy Romaco Noack  
Unity-600\_Noack\_Romaco.jpg



2. Transfer blisterów przez koło zegarowe w Unity 600 firmy Romaco Noack  
Indexing-wheel\_Unity-600\_Noack\_Romaco.jpg



3. Przekazywanie stosu w Unity 600 firmy Romaco Noack  
Stack-transfer\_Unity-600\_Noack\_Romaco.jpg



**Dane kontaktowe**

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

**Kontakt dla mediów**

Micha L. Harris  
Senior PR Consultant  
Carta GmbH  
Iggelheimer Str. 26  
67346 Speyer  
Niemcy  
Tel. +49 (0) 6232 100 111 20  
E [harris@carta.eu](mailto:harris@carta.eu)