

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 07.03.2023

Romaco auf der interpack 2023

Nachhaltig – vom Pulver bis zur Palette

Auf der Messe präsentiert Romaco seine neuesten Technologien für die Bereiche Granulierung, Tablettierung, Filmcoating, Abfüllung und Verpackung von Solidaprodukten, Pulvern und Flüssigkeiten. Bei seinen Neuentwicklungen legt der Anbieter von Systemlösungen den Fokus auf ein energie- und kosteneffizientes Design.

Mit seinen innovativen Komplettlösungen für die Pharma-, Nutraceuticals-, Lebensmittel-, Kosmetik- und chemische Industrie deckt Romaco die gesamte Prozesskette ab: angefangen bei der Pulververarbeitung bis hin zur fertigen Palette. Die nachhaltigen Maschinenkonzepte des Herstellers überzeugen durch ihre ausgezeichnete CO₂-Bilanz, die mit einer Senkung der Produktionskosten einhergeht. Sämtliche Anlagen sind auch in klimaneutraler Ausführung erhältlich und mit Energiemonitoren zur Online-Erfassung und Dokumentation des aktuellen Energieverbrauchs ausgestattet.

Daneben präsentiert der Anbieter sein umfassendes Service-Portfolio mit ausgewählten digitalen Leistungen wie der Service-App, welche umfangreiche Informationen an einer Stelle bündelt und zahlreiche Interaktionsmöglichkeiten bietet. E-Learning-Tools sowie die webbasierte Blister-Magic-Plattform, ein für Anwender frei zugängliches Designwerkzeug zur Auslegung von Blisterpackungen und Faltschachteln, ergänzen das breit gefächerte Angebot. Zur gezielten Unterstützung seiner Kunden betreibt Romaco darüber hinaus insgesamt sechs Labore für die Bereiche Granulierung, Tablettierung, Filmcoating, Abfüllung und Verpackung. Die Kompetenzzentren dienen als Anlaufstelle für fachkundige Beratung, Produktanalysen, Prozessoptimierung und Entwicklungsaktivitäten.

Mikrodosiermaschine MicroRobot 50 von Romaco Macofar – intelligente Performance für anspruchsvolle Produkte

Mit der Mikrodosiermaschine MicroRobot 50 bietet Romaco Macofar eine äußerst flexible Hightech-Lösung zur Abfüllung von hochpotenten und zytostatischen Pulvern und Flüssigkeiten. Das robotische Fläschchentransfersystem der kompakten High-Containment-Anlage (bis OEB-Level 5) mit unter vier Metern Länge sorgt für sichere Prozesse unter Isolatorschutz. Drei anthropomorphe Roboter transportieren die Fläschchen zur Dosier-, Verschließ- und Bördelstation und vermeiden so die Verbreitung von Partikeln, die bei anderen Transporttechnologien auftritt. Die intelligenten Systeme arbeiten vollkommen formatfrei, was die Produktwechselzeiten wesentlich verkürzt. Alle produktberührenden Teile sind extrem klein und leicht und somit sehr einfach zu entnehmen und montieren. Dank zahlreicher Kontrollsysteme und der Flexibilität der drei unabhängig arbeitenden Roboter beläuft sich die Ausschussmenge der hochpreisigen Arzneimittel gegen Null. Die Fülltechnologie eignet sich insbesondere zur aseptischen Dosierung von klebrigen, hygroskopischen oder allgemein anspruchsvollen pharmazeutischen Pulvern. Da der Sauerstoffgehalt in den Fläschchen auf unter 3 % herabgesenkt werden kann, lassen sich auch sauerstoffsensitive Produkte qualitativ hochwertig verarbeiten. Durch die Installation eines entsprechenden Füllsystems können auch sterile Flüssigkeiten abgefüllt werden. Dabei erzielt der MicroRobot 50 eine maximale Ausbringung von 3.000 Fläschchen pro Stunde, inklusive hundertprozentiger Inprozess-Gewichtskontrolle und automatischer Anpassung des Füllvolumens, falls nötig. Aufgrund der hochpräzisen Füllprozesse beträgt die minimale Dosiermenge des MicroRobot 50 von Romaco Macofar 20 mg beziehungsweise 0,5 ml.

Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack mit bis zu 45 % Energieeinsparung

Die neue Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack vereint Höchstleistung mit einem nachhaltigen Anlagenkonzept. Dabei erzielt die zweibahnige Highspeed-Linie eine maximale Ausbringung von bis zu 600 Blistern und 350 Faltschachteln pro Minute und verarbeitet flexibel Blisterdimensionen von bis zu 145 mm Länge und 90 mm Breite. Ein innovatives Transfersystem verzichtet auf konventionelle Vakuumpumpen und verbessert dadurch entscheidend die Energieeffizienz des Monoblocks, bestehend aus einer Blistermaschine mit Walzensiegelung und einem kontinuierlich arbeitenden Kartonierer. Das Vakuum für den Transfer der Blister an den Kartonierer sowie die Abnahme der Faltschachteln und

Beipackzettel wird stattdessen mit dem klimaschonenderen Venturi-Verfahren erzeugt. Die vergleichsweise kleinen und wartungsarmen Venturi-Pumpen verursachen deutlich weniger Wärmeemissionen, was den Kühlbedarf des Reinraums erheblich senkt. Der Blistertransfer an den Kartonierer erfolgt über ein karussellförmiges Taktrad mit angeschlossener Stapelübergabeeinheit, die ausschließlich komplette Blisterstapel an den Kartonierer übergibt. Leerstellen werden erstmals über eine Software abgebildet und kompensiert. Da keine Gutblister mehr zurückgehalten werden, kann auf das manuelle Blisternachlegemagazin verzichtet werden. Überdies ermöglicht die hoch automatisierte Transferlösung eine lückenlose Rückverfolgung der Blister ab der Produktzuführung. Aufgrund ihrer sehr guten Line Clearance und kurzen Produktwechselzeiten punktet die formatflexible Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack zudem mit ihrer hervorragenden Gesamtanlageneffektivität (OEE).

Integrierte Granulierlinie IGL von Romaco Innojet – Nachhaltigkeit durch optimierte Prozesse

Die Granulierlinien der Serie IGL von Romaco Innojet dienen der Herstellung von hochwertigen Granulaten für die Tablettierung. Das Linienkonzept besteht aus einem High-Shear-Mischer und einem Wirbelschichttrockner mit integrierten Nass- und Trockenmühlen sowie einem angeschlossenen Bulk-Container. Der High-Shear-Mischer überzeugt durch eine äußerst homogene Granulierung, auch von Produkten mit einem sehr kleinen Anteil an aktiven pharmazeutischen Wirkstoffen (API). Seine sehr kurzen Prozesszeiten sind unter anderem auf die höheren Spitzengeschwindigkeiten des Impellerrührers von rund 10 m/s zurückzuführen. Der geringe Abstand zwischen dem Impellerrührer und Behälterboden minimiert den Produktverlust, was den Ertrag des Mixers steigert und die Reinigungszeiten verkürzt. Außerdem ermöglicht das konische Behälteroberteil eine Auslastung der Kapazitäten von 25 bis 80 %, was maximale Batchflexibilität bietet. Darüber hinaus erleichtert die lineare Behältergeometrie die Durchführung von Scale-ups. Verschiedene Sprühdüsenaufsätze sorgen für eine sehr feine Tröpfchenverteilung und eine gleichmäßige Applikation der Bindemittel. Dies reduziert den Sprühmittelverbrauch und verbessert die Qualität des Nassgranulats. Der Produkttransfer des Nassgranulats in den Wirbelschichtprozessor erfolgt durch gravimetrische Entladung und kann durch die Zufuhr von Prozessluft unterstützt werden. Durch die Prozessluftverteilung mit dem Orbiter®-Treibsatz wird die Produktbewegung des multifunktionalen Wirbelschichtprozessors

VENTILUS® exakt gesteuert, wodurch sich die Trocknungszeiten signifikant verkürzen. Ein zentral gesteuertes WIP-System übernimmt die GMP-gerechte Reinigung aller Linienkomponenten. Insgesamt verarbeiten die Granulierlinien IGL von Romaco Innojet ein Füllvolumen von 1 bis 1.500 Litern.

Doppelrundläuferpresse KTP 720X von Romaco Kilian – optimiert auf hohe Ausbringung

Erstmals ist die Doppelrundläuferpresse KTP 720X von Romaco Kilian auch mit Segmentrotor erhältlich, wodurch eine Leistungssteigerung von bis zu 30 % erzielt werden kann. Die neue Ausstattung mit fünf Segmenten und bis zu 115 Pressstationen ermöglicht eine maximale Ausbringung von bis zu 1.380.000 Tabletten pro Stunde. Darüber hinaus lassen sich mit dem Segmentrotor die Rüst- und Reinigungszeiten signifikant verkürzen. Zur Reinigung werden die einzelnen Segmente mit den produktspezifischen Stempelbohrungen einfach ausgebaut; die zeitaufwändige Entnahme der einzelnen Matrizen entfällt komplett. Dank der hermetischen Trennung von Press- und Antriebsraum dringt während der Produktion kein Tablettenstaub in den Maschinenbereich, was den Reinigungsaufwand deutlich verringert. Zudem ist es gelungen, die produktberührenden Bauteile systematisch zu reduzieren. Patentierte Faltenbälge schützen die Tabletten zuverlässig vor Verunreinigungen mit Schmiermitteln. Die Highspeed-Pressen werden zur Herstellung von Ein- und Zweischichttabletten eingesetzt, wobei die Temperatur im Pressraum konstant unter 30 °C gehalten wird. Dies wird beispielsweise durch reibungsarme Druckrollen, Bolzen und Lager sowie eine gezielte Kühlung der V-Ring-Dichtungen und Antriebe erreicht. Daher eignet sich die Technologie insbesondere zur Verarbeitung von temperatursensitiven Arzneistoffen wie Ibuprofen und Metformin. Insgesamt überzeugt die Doppelrundläuferpresse durch ihre hervorragende Total Cost of Ownership (TCO) und Gesamtanlageneffektivität (OEE).

F&E-Tablettenpresse KTP 1X von Romaco Kilian – Forschungsdaten weltweit abrufbar – zu jeder Zeit

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, je nach Modell,

Pressdrücke von bis zu 80 kN. Mit der vielseitigen F&E-Pressen 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, jede handelsübliche Rundläuferpresse zu simulieren, was vor allem die Durchführung von Scale-up-Versuchen deutlich 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, weshalb die KTP 1X nicht nur sehr akkurat, sondern auch kosteneffizient und nachhaltig ist. Aufgrund der hochautomatisierten Pressstudien genügen nur wenige Testserien, um aussagekräftige Ergebnisse zu erzielen. Mit ihrem sehr kleinen Pressraum ist die platzsparend designte Maschine zudem schnell und leicht zu reinigen, was zusätzlich Zeit und Energie spart. Außerdem ist die KTP 1X mit einem Datenmodul ausgestattet, das es dem Nutzer jederzeit erlaubt, weltweit auf die Rohmessdaten der Tablettenpresse zuzugreifen, selbst wenn diese nicht in Betrieb ist.

TP R Optima von Romaco Tecpharm – mit einer Batchvariabilität von 10 bis 100 Prozent, vollautomatisch und ohne mechanische Eingriffe

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 – und das vollautomatisch, ohne jegliche manuelle Eingriffe. Das breite Anwendungsspektrum des perforierten Trommelcoaters mit dem GMP-gerechten In-Wall-Design ist auf die vollständige Automatisierung aller Prozessschritte zurückzuführen. Ein ausklappbarer Sprüharm mit beweglichen Sprühdüsen sorgt nicht nur für die richtige Sprühdistanz, sondern auch für den idealen Sprühwinkel. Das Batchvolumen und der Neigungswinkel des Tablettenbetts, der von der Drehgeschwindigkeit der Trommel abhängt, werden durch den Einsatz von Sonartechnik 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 Luftpfades 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 50 Prozent. Hierdurch fördert der TP R Optima eine nachhaltige Produktion von Pharmazeutika und Nutraceuticals. Darüber hinaus verfügt die intelligente Filmcoating-Technologie von Romaco Tecpharm über ein System zur Detektion von Sprühblockaden, bei dem die betroffene Düse zuverlässig lokalisiert wird.

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 Abfüllung von sterilen und nicht-sterilen Pulvern und Flüssigkeiten 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 neun 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. Mikrodosiermaschine MicroRobot 50 von Romaco Macofar
MicroRobot-50_Macofar_Romaco.jpg



2. Blisterlinie Unity 600 von Romaco Noack
Unity-600_Noack_Romaco.jpg



3. Granulierlinie IGL von Romaco Innojet
IGL_Innojet_Romaco.jpg



4. Doppelrundläuferpresse KTP 720X von Romaco Kilian
KTP-720X_Kilian_Romaco.jpg



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



6. Tablettencoater TP R Optima von Romaco Tecpharm
Optima_Tecpharm_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, 04.05.2023

Mikrodosiermaschine MicroRobot 50 von Romaco Macofar Die Avantgarde der Abfülltechnik

Mit der Mikrodosiermaschine MicroRobot 50 bietet Romaco Macofar eine innovative Hightech-Lösung zur Abfüllung von sterilen Pulvern und Flüssigkeiten in Fläschchen. Drei anthropomorphe Roboter sorgen für sichere Prozesse unter Isolatorschutz.

Die robotische Mikrodosiermaschine MicroRobot 50 von Romaco Macofar wurde speziell für die Produktion von kleinen bis mittleren Batchgrößen entwickelt und wird zur Abfüllung von injizierbaren sterilen Pulvern und Flüssigkeiten eingesetzt. Dabei eignet sich die Technologie insbesondere zur aseptischen Dosierung von klebrigen, hygroskopischen oder allgemein anspruchsvollen pharmazeutischen Pulvern. Durch die Installation eines entsprechenden Füllsystems können auch sterile Flüssigkeiten abgefüllt werden.

Da der Sauerstoffgehalt in den Fläschchen auf unter 3 % herabgesenkt werden kann, lassen sich auch sauerstoffsensitive Produkte qualitativ hochwertig verarbeiten. Zur Abfüllung von zytostatischen und hochpotenten Arzneimitteln ist der Macofar MicroRobot 50 mit Isolatortechnik für High-Containment-Anwendungen bis OEB-Level 5 erhältlich. Alternativ ist auch eine Ausführung mit cRABS oder oRABS für nicht-zytostatische Produkte möglich.

Während der Produktion transportieren drei anthropomorphe Roboter die Fläschchen unter Isolator zu den Stationen Dosieren, Stopfen setzen und Bördeln. Hierbei vermeidet das robotische Transfersystem die Verbreitung von Partikeln, wie sie bei anderen Transporttechnologien auftritt. Die Roboter arbeiten formatfrei, was die Produktwechselzeiten entscheidend verkürzt. Mit seinem aufgeräumten Anlagenkonzept ist der MicroRobot 50 darüber hinaus gut zugänglich und leicht zu reinigen. Um die Reinigungsabläufe zu validieren, können die robotischen Greifer mit Reinigungspistolen ausgestattet werden.

Insgesamt erzielt der Macofar MicroRobot 50 eine maximale Ausbringung von 3000 Fläschchen pro Stunde, inklusive hundertprozentiger Inprozess-Gewichtskontrolle und automatischer Anpassung des Füllvolumens, falls nötig. Das heißt, jedes Fläschchen wird vor und nach der Befüllung einzeln verwogen.

Dank zahlreicher Kontrollsysteme und der Flexibilität der drei unabhängig arbeitenden Roboter beläuft sich die Ausschussmenge der hochpreisigen Arzneimittel gegen Null. Fehlt beispielsweise ein Stopfen, wird das befüllte Fläschchen nicht ausgeschieden, sondern an die entsprechende Station zurückbefördert, wo der Vorgang dann wiederholt wird. Die gleiche Maßnahme wird auch bei fehlenden Bördekkappen ergriffen. Die verbleibende Restmenge der Charge in der Dosierstation wurde auf ein Minimum reduziert, sodass kein Produktverlust entsteht. Aufgrund der hochpräzisen Füllprozesse beträgt die minimale Dosiermenge des MicroRobot 50 von Romaco Macofar 20 mg beziehungsweise 0,5 ml.

Die sehr kompakte Anlage mit einer Länge von unter vier Metern wurde unter ergonomischen Gesichtspunkten konzipiert. Alle produktberührenden Teile sind extrem klein und leicht. Außerdem wurde darauf geachtet, dass die Komponenten einfach zu entnehmen und zu installieren sind. Der Zugriff auf die Maschine erfolgt über Handschuheingriffe und RTP-Systeme. Zur Bio-Dekontamination ist der Isolator mit einem integrierten VHP-Generator ausgestattet.

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 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 neun 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. Mikrodosiermaschine MicroRobot 50 von Romaco Macofar
MicroRobot-50_Macofar_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, 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 Abfüllung von sterilen und nicht-sterilen Pulvern und Flüssigkeiten 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 neun 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

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 04.04.2023

Romaco ehrt Jubilare

Kompletter Ausbildungsjahrgang feiert 40 Jahre Betriebszugehörigkeit

Die Romaco Pharmatechnik GmbH aus Karlsruhe ehrt sieben Mitarbeitende für ihr 40-jähriges und weitere sechs für ihr 25-jähriges Betriebsjubiläum. Darunter ist auch der komplette Ausbildungsjahrgang 1982/83, der in diesem Jahr gemeinsam sein 40-jähriges Betriebsjubiläum feiert.

Der komplette Ausbildungsjahrgang 1982/83 der Romaco Pharmatechnik GmbH feiert in diesem Jahr sein 40-jähriges Betriebsjubiläum. Seinerzeit haben alle vier Auszubildenden ihre Lehre bei der Firma Siebler absolviert, die seit 1998 zur Romaco Group gehört. Insgesamt ehrt das Karlsruher Maschinenbauunternehmen mit Sitz im Durlacher Industriegebiet Breit sieben Jubilare für 40 und weitere sechs für 25 Jahre Betriebszugehörigkeit.

Die ehemaligen Auszubildenden für die Lehrberufe Industriekaufmann/frau und Maschinenschlosser durchliefen im Lauf ihrer Karrieren verschiedene Stationen im Unternehmen und sammelten dabei auch Führungserfahrung als Sales-Manager, Team- und Ausbildungsleiter. Heute sind die Jubilare für die Abteilungen Vertrieb, Service und Operations des Pharmamaschinenherstellers tätig.

„Wir sind sehr stolz auf das 40-jährige Betriebsjubiläum unseres kompletten Ausbildungsjahrgangs 1982/83“, unterstreicht Markus Regner, Geschäftsführer der Romaco Pharmatechnik GmbH. „Einem Unternehmen über eine so lange Zeit die Treue zu halten, ist an sich schon außergewöhnlich – dass der gesamte Ausbildungsjahrgang über vier Jahrzehnte in voller Besetzung beim selben Arbeitgeber bleibt, finde ich jedoch einzigartig.“

Die Romaco Pharmatechnik GmbH baut seit 1934 Verpackungsmaschinen für die Pharmaindustrie. Rund um den Globus verpacken Arzneimittelhersteller ihre Medikamente mit den Technologien der international aufgestellten Romaco Group.

In Karlsruhe werden die Blister-, Heißsiegel- und Röhrchenfüllmaschinen der Marken Noack und Siebler entwickelt, konstruiert, montiert und verkauft.

„Es ist wirklich etwas ganz Besonderes, gemeinsam mit meinen damaligen Azubi-Kolleginnen und Kollegen auf 40 Jahre Betriebszugehörigkeit zurückzublicken und jetzt selbst die Verantwortung für die nachrückenden Ausbildungsjahrgänge zu tragen“, erklärt Ausbildungsleiter Gerd Becker, der seit 2001 die Eignung für die Berufe Industriemechaniker und Werkzeugmechaniker besitzt. „Ich erlebe seit über 20 Jahren aus nächster Nähe, wie sich unsere jungen Auszubildenden zu erfahrenen und wertvollen Mitarbeitenden für das Unternehmen entwickeln. So schließt sich der Kreis immer wieder aufs Neue.“

Ausbildungsbetrieb mit Tradition

Aktuell beschäftigt die Romaco Pharmatechnik GmbH 14 Auszubildende und vier duale Studierende. Auch für den kommenden Jahrgang wurden wieder Lehrstellen für angehende Industriemechaniker, Elektroniker, Industriekaufleute und Fachkräfte für Lagerlogistik ausgeschrieben.

„Vor dem Hintergrund des demografischen Wandels und dem daraus resultierenden Fachkräftemangel ist uns sehr daran gelegen, unsere eigenen Mitarbeitenden auszubilden und sie frühzeitig an unser Unternehmen zu binden“, betont Andreas Wolfangel, Personalleiter der Romaco Group. „Die betriebliche Ausbildung ist eine wichtige Investition in die unternehmerische Zukunft, zumal gerade im Pharmamaschinenbau sehr spezielles Know-how vermittelt wird und wir als Arbeitgeber großes Interesse daran haben, dieses Wissen im Unternehmen zu halten.“

Die nachhaltige Bindung der Mitarbeitenden an das Unternehmen wirkt sich auch positiv auf die Kundenbeziehungen aus. Im Vertrieb und Service arbeiten die Jubilare zum Teil seit 40 Jahren mit denselben Ansprechpartnern ihrer Kunden zusammen. Die über die Jahre gewachsene, vertrauensvolle Zusammenarbeit zahlt sich also buchstäblich aus.

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.

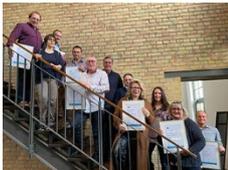
Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) gehört zur Unternehmensgruppe Truking, einem global operierenden Technologiekonzern mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

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 Abfüllung von sterilen und nicht-sterilen Pulvern und Flüssigkeiten 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 neun 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. Feierliche Ehrung der Jubilare der Romaco Pharmatechnik GmbH
Jubilarians_Romaco-Karlsruhe_2023.jpg



2. Markus Regner, Geschäftsführer der Romaco Pharmatechnik GmbH, bei seiner Ansprache zu Ehren der Jubilare
Jubilarians_Markus-Regner_MD_Romaco-Karlsruhe.jpg



3. Gerd Becker, Ausbildungsleiter der Romaco Pharmatechnik GmbH, mit den gewerblichen Auszubildenden in Karlsruhe
Becker_Team-Leader-Trainees_Romaco-Karlsruhe.jpg



4. Andreas Wolfangel, Group Director HR & Legal, Romaco Group
Wolfangel_Group-Director-HR_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, 04.05.2023

Partner für Forschung & Entwicklung

Breit aufgestellt für den Laborbereich

Romaco bietet zahlreiche Technologien und Serviceleistungen für den Laborbereich. Zum prozesstechnischen Portfolio des Komplettanbieters gehören unter anderem der multifunktionale Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet und die F&E-Tablettenpresse KTP 1X von Romaco Kilian.

Romaco unterstützt seine Kunden mit zahlreichen Technologien und Serviceleistungen für den Laborbereich. Das prozesstechnische Portfolio des Komplettanbieters umfasst High-Shear-Mischer, Wirbelschichtprozessoren, Tablettenpressen und Tablettencoater für den Labormaßstab. Bei der Konzeption seiner Maschinen legt Romaco den Fokus auf ein nachhaltiges Anlagendesign – zum Beispiel durch gezielte Energieeinsparung im Processing-Bereich sowie die Reduzierung des Rohstoffverbrauchs bei der Produktion und Verarbeitung von pharmazeutischen Pulvern, Granulaten und Tabletten. Diese Maßnahmen verbessern nicht nur die Klimabilanz, sondern senken auch die Produktionskosten.

Darüber hinaus betreibt Romaco insgesamt sechs Labore für die Bereiche Granulierung, Tablettierung, Filmcoating, Abfüllung und Verpackung von pharmazeutischen Feststoffprodukten und Flüssigkeiten. Die Kompetenzzentren dienen als Anlaufstelle für fachkundige Beratung, Produktanalysen, Prozessoptimierung und Maschinentrainings. Außerdem unterstützen die Labor-Experten von Innojet, Kilian und Tecpharm die Anwender der Pharmaindustrie bei der Durchführung von Scale-ups und der Produktentwicklung.

Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet – multifunktionaler Allrounder mit großem Energieeinsparpotenzial

Ausgelegt für den Labormaßstab wird der Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet für die Granulierung, 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 Behälterboden ORBITER® eingeleitet, der für gleichmäßige Strömungsverhältnisse und eine äußerst schonende Umwälzung des Materials sorgt. Der ORBITER®-Treibsatz und die zentral angeordnete Bottom-Spray-Düse ROTOJET® bilden gemeinsam eine einzigartige Funktionseinheit, die ein einfaches Scale-up erlaubt. Dank der innovativen Wirbelschichtkomponenten von Dr. h. c. Herbert Hüttlin wird die Produktbewegung im Behälter des Prozessors exakt gesteuert und die Sprühmedien werden entsprechend präzise aufgetragen. Dies ermöglicht die Herstellung von Formulierungen, welche die modifizierten Freisetzungprofile 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.

F&E-Tablettenpresse KTP 1X 2.0 von Romaco Kilian – Forschungsdaten zu jeder Zeit weltweit abrufbar – bereit für Industrie 4.0

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. Je nach Modell erreicht sie Pressdrücke von bis zu 80 kN und erzielt einen maximalen Output von bis zu 1800 Tabletten pro Stunde. 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, jede handelsübliche Rundläuferpresse zu simulieren, was vor allem die Durchführung von Scale-up-Versuchen deutlich erleichtert. Neben der Herstellung von klinischen Prüfmustern eignet sich die Technologie auch für detaillierte Fehleranalysen und damit zur Prozessoptimierung. Dank der extrem guten Steifigkeit der Maschine konnte insbesondere die Wegmessung der Stempel

verbessert werden. Die hohe Messgenauigkeit geht mit einem äußerst geringen Produktverbrauch einher, weshalb die KTP 1X nicht nur sehr akkurat, sondern auch kosteneffizient und nachhaltig ist. Aufgrund der hochautomatisierten Pressstudien genügen nur wenige Testserien, um aussagekräftige Ergebnisse zu erzielen. Mit ihrem sehr kleinen Pressraum ist die platzsparend designte Maschine zudem schnell und leicht zu reinigen, was zusätzlich Zeit und Energie spart. Außerdem ist die KTP 1X mit einem Datenmodul ausgestattet, das es dem Nutzer jederzeit erlaubt, weltweit auf die Rohmessdaten der Tablettenpresse zuzugreifen, selbst wenn diese nicht in Betrieb ist.

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 Abfüllung von sterilen und nicht-sterilen Pulvern und Flüssigkeiten 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 neun 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. Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet
VENTILUS-Lab_Innojet_Romaco.jpg



2. F&E-Tablettenpresse KTP 1X von Romaco Kilian
KTP-1X_Kilian_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, 18.10.2022

Ausbau der Führung bei Romaco India

Sanjeev A. Nimkar wird neuer Geschäftsführer von Romaco India

Romaco hat Sanjeev A. Nimkar zum Geschäftsführer von Romaco India ernannt. Ab Mitte Oktober 2022 übernimmt er die Leitung des Sales & Service Centers von Romaco in Indien mit Hauptsitz in Mumbai.

Die Romaco Holding GmbH bestellt Sanjeev A. Nimkar zum neuen Geschäftsführer von Romaco India Pvt. Ltd. In dieser Position leitet er ab Mitte Oktober 2022 sämtliche Geschäfte des Sales & Service Centers von Romaco in Indien mit Sitz in Mumbai und einer Außenstelle in Hyderabad. Derzeit beschäftigt Romaco India circa 35 Mitarbeitende und betreut sowohl das Neumaschinen- als auch das Servicegeschäft des indischen Subkontinents. Daneben verfügt die Niederlassung über ein Ersatzteillager sowie ein eigenes Demo- und Trainingscenter.

„Mit der Unterstützung von Sanjeev A. Nimkar an der Spitze von Romaco India möchten wir nicht nur unsere Vertriebs- und Serviceaktivitäten vor Ort weiter intensivieren, sondern auch die Möglichkeiten in Indien ausschöpfen, um Dienstleistungen für die gesamte Romaco-Gruppe anzubieten. Kurz: Wir wollen die großen Wachstumschancen, die uns der indische Markt bietet, gezielt nutzen“, erläutert Jörg Pieper, CEO Romaco Group. „Herr Nimkar ist sehr kundenfokussiert und wird in der Branche für seine Expertise und Erfahrung mit lokalen und internationalen Geschäftspartnern sehr geschätzt. Außerdem besitzt er den professionellen Background, um Dienstleistungsstrukturen am Standort in Indien aufzubauen. Ich freue mich daher ungemein, dass wir ihn als Geschäftsführer für Romaco India gewinnen konnten.“

Während seiner fast 30-jährigen beruflichen Laufbahn durchlief Sanjeev A. Nimkar zahlreiche führende Vertriebs- und Managementpositionen für internationale Maschinenbau- und Komponentenhersteller. Unter anderem war er rund sechs

Jahre als General Manager von IMA-PG India Pvt. Ltd. für den Geschäftsbereich IMA Safe tätig. Vor seinem Wechsel zu Romaco war Sanjeev A. Nimkar bei Optel Vision India Pvt. Ltd., einem Anbieter von Track-&-Trace-Technologien, als Vice President Sales beschäftigt. Der Maschinenbauingenieur hat sein Diplom am Veermata Jijabai Technological Institute (VJTI) in Mumbai erworben.

„An Romaco reizt mich die sehr breite Produktpalette des Komplettanbieters, der mit seinen Technologien die gesamte Prozesskette vom Pulver bis zur Palette abdeckt“, unterstreicht Sanjeev A. Nimkar, Geschäftsführer Romaco India. „Die internationale Romaco Group genießt in Indien einen äußerst guten Ruf, was eine hervorragende Ausgangsbasis für ein erfolgreiches Agieren auf diesem sehr dynamischen Markt darstellt. Ich freue mich schon sehr auf meine neue Aufgabe, bei der ich meine Führungserfahrung und all mein technisches Know-how voll einbringen kann, um das Vertrauen in unsere Produkte zu stärken und langfristige Kundenbeziehungen aufzubauen.“

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 Abfüllung von sterilen

und nicht-sterilen Pulvern und Flüssigkeiten 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 neun 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. Sanjeev A. Nimkar, Geschäftsführer, Romaco India Pvt. Ltd
Nimkar_MD_Romaco-India.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