

Presse-Information

Karlsruhe/Deutschland, 27.08.2024

Romaco auf der CPhI Milan 2024

Komplettanbieter mit Fokus auf Nachhaltigkeit

Auf der diesjährigen CPhI in Mailand präsentiert Romaco seine Komplettlösungen zur Herstellung, Abfüllung und Verpackung von Pharmazeutika. Bei der Entwicklung seiner Produkte legt der Pharmamaschinenhersteller großen Wert auf nachhaltige Komponenten und Prozesse.

Von der Pulververarbeitung bis zur fertigen Palette bietet Romaco für jeden Prozessschritt die passende Technologie. Das Portfolio des Herstellers von Pharmamaschinen umfasst Wirbelschichtprozessoren, Granulierlinien, Tablettenpressen, Trommelcoater sowie verschiedene Primär-, Sekundär- und Tertiärverpackungslösungen zur Verarbeitung und Abfüllung von Flüssigkeiten, Pulvern und festen Darreichungsformen.

Die Maschinen von Romaco werden gemäß den hohen Nachhaltigkeitsstandards der Firmengruppe entwickelt und produziert. Durch die Implementierung von energieeffizienten Systemen und recycelten bzw. recyclingfähigen Materialien tragen die Anlagen aktiv zur Reduzierung der globalen CO₂-Emissionen bei. Für sein Engagement in Sachen Klimaschutz wurde das Unternehmen beim Nachhaltigkeitsrating von EcoVadis mit einer Silbermedaille ausgezeichnet.

Die Wirbelschichtprozessoren von Innojet können beispielsweise mit Wärmerückgewinnungssystemen ausgestattet werden, die je nach Produkt und Verfahren eine Wärmeenergieeinsparung von bis zu 70 Prozent erzielen. Auf der CPhI Milan zeigt Romaco den Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Innojet.

Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet

Ausgelegt für den Labormaßstab wird der Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet für die Granulierung, Trocknung und das Coating von Partikeln mit einer Größe ab 10 µm bis 2 mm eingesetzt. Dabei produziert die

multifunktionale Laboreinheit Batchgrößen von 0,7 bis 7,0 Litern. Aufgrund der innovativen Prozessluftführung im zylindrischen Produktbehälter kann die benötigte Energie sehr effizient genutzt werden, was die Batchzeiten des VENTILUS® Lab um bis zu 25 Prozent verkürzt. Die Prozessluft wird durch den ringförmigen Behälterboden ORBITER® eingeleitet, der für gleichmäßige Strömungsverhältnisse und eine äußerst schonende Umwälzung der Charge sorgt. Gemeinsam mit einer zentral angeordneten Bottom-Spray-Düse bildet der ORBITER®-Treibsatz eine einzigartige Funktionseinheit, welche die Durchführung von Scale-up-Prozessen entscheidend erleichtert. Bei der Düsentechologie hat der Anwender die Wahl zwischen der bewährten ROTOJET®- und der neuen FLEXIJET®-Sprühdüse, die speziell für Granulierprozesse entwickelt wurde und sehr einfach in der Handhabung sowie schnell zu reinigen ist.

Die patentierten Wirbelschichtkomponenten von Dr. h. c. Herbert Hüttlin ermöglichen eine äußerst präzise Applikation der Sprühmedien mit genau definierter Tröpfchengröße. So werden bei Controlled-Release-Formulierungen die modifizierten Freisetzungsprofile mit 10 bis 15 Prozent weniger Material erreicht. Diese gezielte Reduktion der Sprühmittel-Menge senkt auch den Energieverbrauch, so dass sich mit dem VENTILUS® Lab die CO₂-Emissionen von Wirbelschichtprozessen erheblich reduzieren lassen. Des Weiteren verringert das rotierende Filtersystem SEPAJET® den allgemeinen Produktverlust, indem es Partikel, die im Filter landen, nicht ausscheidet, sondern in den Prozess zurückführt.

Zu sehen vom 08. bis 10. Oktober 2024 auf der CPhI in Mailand (Italien), Fiera Milano, Stand 18A49.

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 Technology, einem international operierenden Technologiekonzern mit Firmenzentrale in Changsha (China). Kernkompetenz von Truking ist das Handling und die Abfüllung von pharmazeutischen Liquida.

Romaco ist mit sechs globalen Produktionsstandorten 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 930 hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeitende 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. Wirbelschichtprozessor VENTILUS® Lab von Romaco Innojet
VENTILUS-Lab_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