

# Innovative Verpackung für die Antibabypille

Sigpack Systems liefert die Verpackungslösung und verhilft Warner-Chilcott zu höherer Produktivität bei der hermetisch dichten Verpackung von Antibabypillen.



## Zukunftstechnologie in der Karibik

Puerto Rico bietet nicht nur ganzjährig fantastisches Wetter in einer traumhaften Gegend, es gibt dort auch mehr Pharmaproduktionsanlagen als man sich vorstellen kann. Warner-Chilcott befindet sich an der Ostseite der Insel, eine Fahrtstunde außerhalb von San Juan. Warner-Chilcotts bestehende Verpackungsanlage produziert Blisterpackungen mit Antibabypillen. Die meisten Blister werden zurzeit zusammen mit einem

Beipackzettel, einem Wallet-Etui und einem Trockenmittel verpackt – zunehmend sogar in hermetisch versiegelten Schlauchbeuteln.

## Herausforderungen meistern

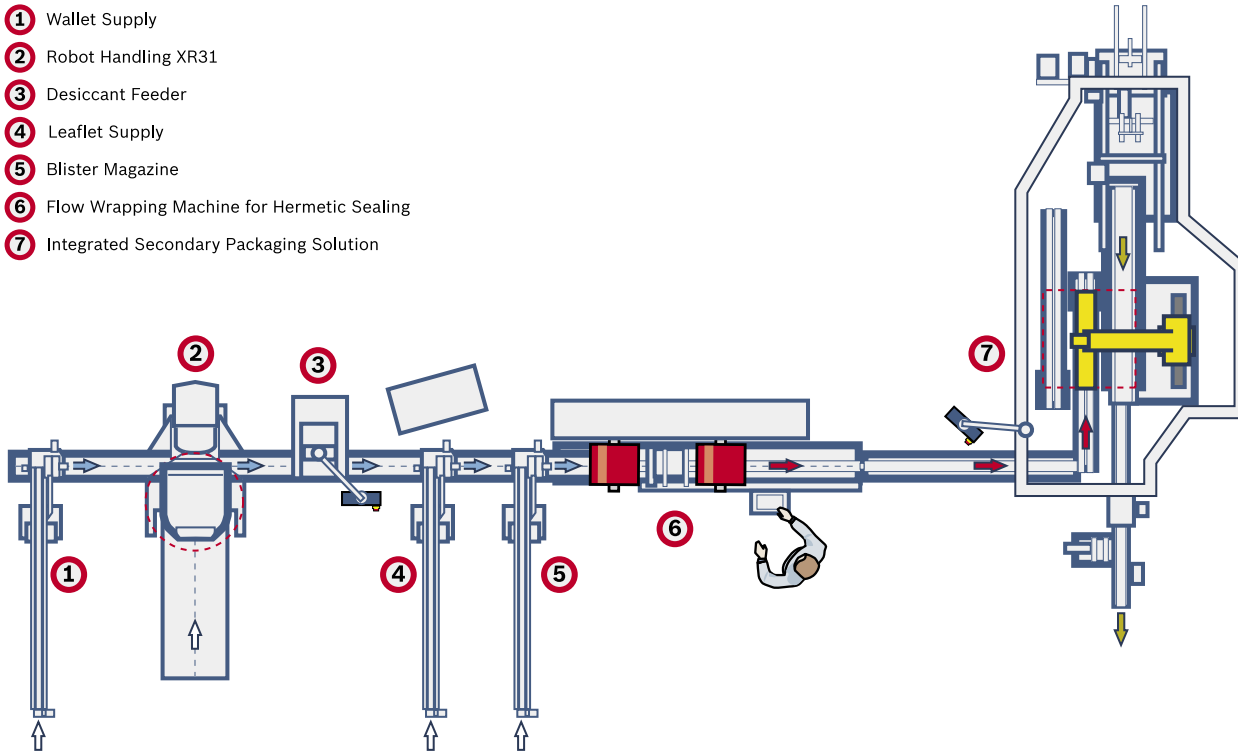
Den gestiegenen Produktionsanforderungen bei hermetisch dichten Verpackungen kann Warner-Chilcott mit den bestehenden Anlagen nicht mehr gerecht werden. Hier kommt Sigpack Systems ins Spiel: mit der Systemintegration der HBL-Schlauchbeutelmaschine erhält der

Kunde eine Verpackungslösung für Dichtpackungen mit höchster Produktivität.

## Durchgängige Systemlösung

Vier Teile (Blister, Wallet-Etui, Beipackzettel, Trockenmittel) werden der Schlauchbeutelmaschine gleichmäßig mit einer Geschwindigkeit von 175 Stück pro Minute zugeführt. Entscheidend ist, dass die Produktzuführung perfekt an die Leistung der Schlauchbeutelmaschine angepasst ist. Alle Produktkomponenten,

- ① Wallet Supply
- ② Robot Handling XR31
- ③ Desiccant Feeder
- ④ Leaflet Supply
- ⑤ Blister Magazine
- ⑥ Flow Wrapping Machine for Hermetic Sealing
- ⑦ Integrated Secondary Packaging Solution



Achema Systemillustration

die in die Zuführkette eingelegt werden, werden überprüft. Das System umfasst eine intelligente Zuführsteuerung, die kontrolliert, ob jedes Teil vorhanden ist, sowie eine integrierte Sperrfunktion, um Materialverluste niedrig zu halten. Nur ein korrekt verpacktes Produkt mit allen Komponenten erreicht die nachgeschaltete Kartoniermaschine.

Mit Hilfe der voneinander unabhängig angetriebenen Zuführkette und Quersiegelstation bindet Sigpack Systems die „no-gap/no-seal“-Funktion ein, welche den Vorteil bietet, dass die Siegelbacken bei einer Fehlpositionierung der Produk-

te im Folienschlauch nicht zusammenfahren und eine Produktbeschädigung vermeidet. Ohne Produktionsunterbrechung werden fehlerhafte Packungen mit nachfolgender Gegenkontrolle ausgeschleust.

Die ergonomischen Kontrollschirme und die eingebaute Logik führen zu effizienterer Bediener- und Wartungsschulung; einzelne Bediener können das ganze System betreuen. Die Softwareführung verhindert Validierungs- oder Rückverfolgbarkeitsfehler.

#### Nichts wird dem Zufall überlassen

Für Anwendungen in der Pharmaindustrie müssen alle Chargencodes und Ablaufdaten verifiziert werden. Dafür verwendet Sigpack Systems eine Sichtkontrolle, mit der der Aufdruck auf den einzelverpackten Blistern kontrolliert und registriert wird. Falsche Daten werden identifiziert und führen zur Ausweisung des betroffenen Blisters.

#### Immer führend, niemals Zweiter

Sigpack Systems spielt eine führende Rolle in der Pharmabranche und unterstützt seine Kunden – wie mit Warner-Chilcott gezeigt – mit zuverlässigen und sicheren Systemlösungen.

#### Ausstellungsobjekt auf der Achema in Frankfurt

Die kundenspezifische Verpackungslösung für Warner-Chilcott wird vom 15. bis 19. Mai 2006 auf der Achema präsentiert, zusammen mit einer zusätzlichen Roboterlösung für Produkthandling und einer integrierten Top-Loader-Plattform für die Endverpackung.

Die Kombination der beschriebenen Systemkomponenten stellt eine höchst flexible und wirtschaftliche Lösung dar, die maximale Produktionseffizienz und Bedienerfreundlichkeit garantiert.



## Interview mit Jose Carrasquillo, Senior Packaging Ingenieur bei Warner-Chilcott

### Was waren Warner-Chilcotts Hauptgründe für die Investition in das neue System?

Wir brauchten zusätzliche Produktionskapazität, um die steigende Nachfrage zu decken.

### Was wollte Warner-Chilcott mit diesem System, das so anders ist als Ihr früheres System, erreichen?

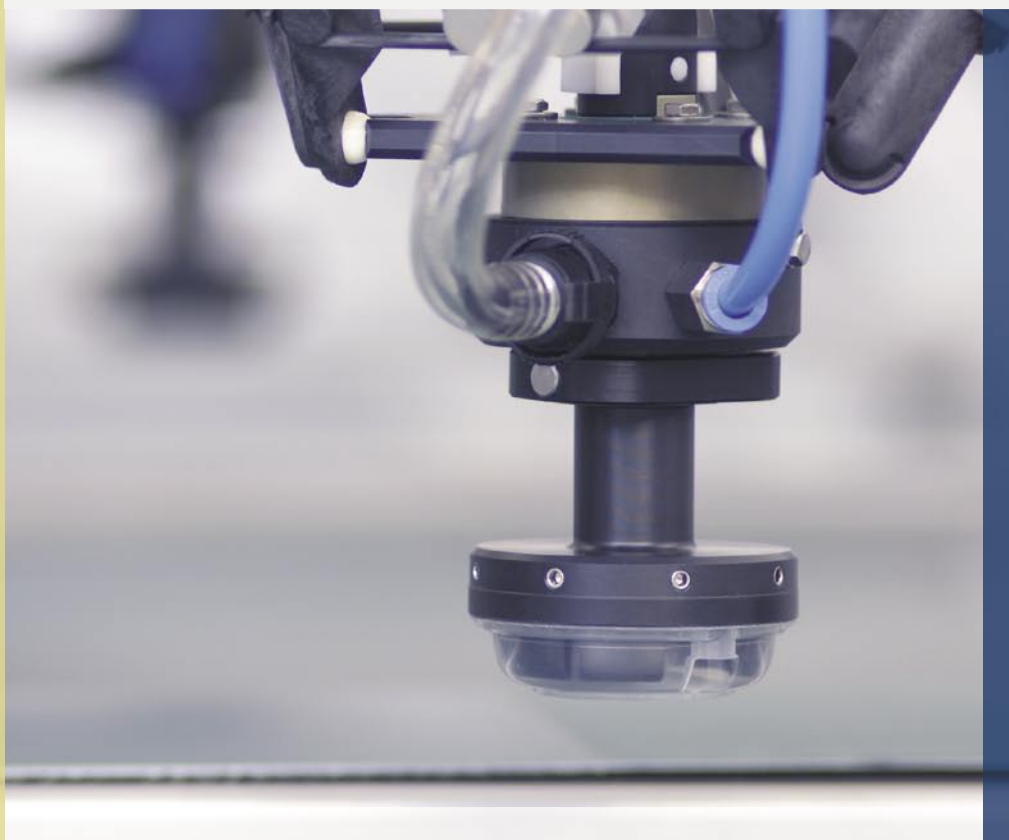
Warner-Chilcott wollte eine zuverlässige Systemlösung mit hoher Leistung und ohne Abstriche bei der Qualität.

### Welche Faktoren waren für die Wahl von Sigpack Systems als Anbieter ausschlaggebend?

Es war die Erfahrung von Sigpack Systems mit dieser Anwendung. Die Sicherheit, dass wir eine hermetische Dichtpackung mit der nötigen Geschwindigkeit herstellen können.

### Wie wichtig war es für Warner-Chilcott, dass Sigpack Systems in der Lage war, ein Komplettsystem zu liefern?

Ein Kunde wie ich wählt ein Unternehmen wie Sigpack Systems nicht nur wegen der zentralen Maschinenkomponente, in diesem Fall der Schlauchpackmaschine, sondern weil die Integration aller übrigen Systemkomponenten in einem ganzheitlichen Systemansatz geboten wird. Zudem wird die Verantwortung für die Gesamtleistung der kompletten Systemlösung übernommen.



### Eine neue Dimension für Ihr Pharmaprodukt

Es wird auch für Arzneimittel immer wichtiger, dass das Produkt am Verkaufspunkt Interesse erregt; dass es ansprechend verpackt ist und der Endkunde so auf das Produkt aufmerksam wird. Der flexible TTLi-Top-Loader von Sigpack Systems bietet alle nötigen Optionen, um Ihr Produkt in den Mittelpunkt zu stellen. Originelle Traykonzepte wie Displays sind einfach umzusetzen. Der TTLi-Top-Loader wird als kundenspezifische Lösung angeboten und erzielt maximale Effizienz bei kompaktem Layout. Zu den integrierten Funktionen zählen Codierung, Etikettierung, Einlegen von Beipackzetteln und Qualitätsprüfung. Der TTLi ist die perfekte Ergänzung der Schlauchbeutelssysteme von Sigpack Systems und bildet mit den vereinheitlichten Kontroll- und Softwareelementen einen nahtlosen Systemansatz.

### Überzeugen Sie sich selbst auf der Achema und beurteilen Sie das System im Betrieb!

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

**Andreas Graf**

Telefon +41 (52) 674 6695

[andreas.graf@sigpacksystems.com](mailto:andreas.graf@sigpacksystems.com)

**Kenneth Hattem**

Telefon +1 (201) 519-8287

[ken.hattem@sigpacksystems.com](mailto:ken.hattem@sigpacksystems.com)

