



# **Containment-Technik von Bosch** für die Verarbeitung hochwirksamer Substanzen bei Excella

Mit 25 Jahren Erfahrung ist Excella ein Spezialist im Umgang mit hochwirksamen Substanzen. Der anhaltende Trend und der erhöhte Bedarf an diesen in der Verarbeitung kritischen Arzneistoffen erfordert zuverlässige Containment-Technik während der Entwicklung und Weiterverarbeitung. Excella bietet pharmazeutischen Unternehmen Entwicklungs- und Prozess-Know-how und begleitet seine Kunden von der Pre-Formulierung über die Versorgung klinischer Prüfungen bis hin zur kommerziellen Fertigung.

#### Einen Schritt voraus

Für die Verarbeitung hochwirksamer pharmazeutischer Substanzen ist nicht nur erstklassiges Equipment, sondern auch Erfahrung und Spezialwissen hinsichtlich der Prozesse und der Containment-Infrastruktur sowie ein hoher Ausbildungsstand des Personals unabdingbar. Excella, ein Unternehmen der Fareva Gruppe und einer der weltweit führenden Spezialanbieter in diesem Bereich, erwarb die neueste Containment-Technik von Bosch Packaging Technology: den Kapselfüller HiProTect mit integrierter 100 %-Kontrolle. Mit der GKF HiProTect verfügt Excella über innovative Prozesstechnik für eine zeiteffiziente Entwicklung und eine sichere Produktion in der kommerziellen Phase.

#### Die integrierte Lösung

Bosch, führend im Bereich von Verpackungs- und Füllsystemen für pharmazeutische Produkte, entwickelte die GKF HiProTect Kapselfüllmaschine als umfassende Containment-Lösung für die hohen Anforderungen der Industrie. Die Basis des Kapselfüllers bietet ein vollständig internes Isolationssystem. Ein großer Vorteil der GKF HiProTect und auch enorm wichtig für Excella ist ihre hohe Flexibilität in der Verarbeitung verschiedenster Materialien. So kann sie Pulver, Pellets, Tabletten und Flüssigkeiten sowie Kombinationen aus diesen verarbeiten. Die Maschine ist mit einer No-Cap-No-Fill-Funktion ausgestattet, die Produktkontamination und Verstaubungen vermeidet, was die Produktionskabine sauber hält und den Reinigungsprozess begünstigt. Ein vollautomatisches Wash-in-Place (WIP) oder Clean-in-Place (CIP) System gewährleistet eine hohe Bediener- und Prozesssicherheit und ermöglicht außerdem schnelle Produktwechsel.

Für Wartungsarbeiten und bei Eingriffen ist die Anlage von allen Seiten leicht durch Handschuheingriffe zugänglich. Eine Brutto- und Nettowiegung der produzierten Kapseln garantiert die Qualität des Endprodukts. Die Wiegeeinheiten

erkennen selbst minimale Abweichungen der eingestellten Füllmenge und korrigieren umgehend die Füllstation. Dadurch lassen sich Serienfehler, Stillstandzeiten und Zusatzkosten vermeiden.

#### Sicher in die Zukunft

„Für uns ist das schlüssige Gesamtkonzept, das uns Bosch mit der GKF HiProTect bietet, überzeugend. Mit der integrierten Gewichtskontrolle sichern wir maximalen Qualitätsstandard für den Prozess und somit für unsere Pharmakunden“, so Bernd Mümmler, Produktionsleiter bei Excella. Die integrierte Wiegung, die flexible Adaption von verschiedenen Füllstationen und die automatische Reinigung ergeben ein kompromissloses Containmentkonzept und sichern der GKF HiProTect eine Alleinstellung im Markt. Excellas Partnerschaft mit Bosch ermöglicht Pharmazieunternehmen eine risikoarme Entwicklungsphase mit einem nahtlosen Übergang in die kommerzielle Verarbeitung hochwirksamer pharmazeutischer Substanzen.

**Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:**

**Felix Nink**

Telefon +49 711 811-57526

[felix.nink@bosch.com](mailto:felix.nink@bosch.com)

