

Erweiterung eines flexiblen Verpackungssystems

Inhalationslösung in BFS-Ampullen

Die Ritedose Corporation (TRC), ansässig in South Carolina, USA, ist einer der führenden Blow-Fill-Seal (BFS) Lohnabpacker und hat bereits mehrmals die Kapazität seines Verpackungssystems für die Erst- und Zweitverpackung von Inhalationslösungen erweitert. Für einen weiteren Kapazitätsausbau setzte TRC sein Vertrauen erneut in die bewährten Verpackungslösungen von Sigpack Systems, die dem Unternehmen schon in der Vergangenheit hochflexible und leistungsstarke Systeme geliefert hat.

Zukunftssicheres Konzept

TRC betreibt seine Verpackungslinien 24 Stunden pro Tag, an sieben Tagen pro Woche. Die Verpackungslinien sind sehr flexibel und können unterschiedliche Formate verarbeiten. Als erfahrener und zuverlässiger Systemanbieter besteht für Sigpack Systems auch in Zukunft die Möglichkeit zur Lieferung weiterer Äste,

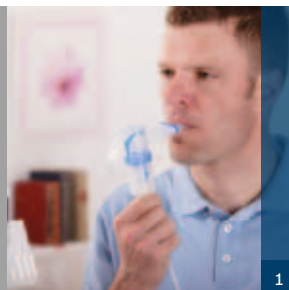
um so die Kapazität des Unternehmens noch weiter zu erhöhen.

„Bei Auftragserteilung für das ursprüngliche System legte der Kunde Wert darauf, dass das System später flexibel erweiterbar und an sich ändernde Marktbedürfnisse anpassbar ist“, erläutert Jörg Kleiner, Leiter des Pharma Verkaufs, das Systemkonzept. „Auch bei dieser Erweiterung haben wir bereits an die Möglichkeit gedacht, später einen weiteren Ast zu integrieren. TRC hat sich bei der Auftragsvergabe aus mehreren Gründen für uns entschieden. Ein wichtiger Grund ist sicher unser Know-how in der Konzeption und Realisierung von komplexen, mehrstufigen und formatflexiblen Verpackungssystemen. Neben unserer Erfahrung aus zahlreichen Kundenprojekten ist TRC von der eingesetzten Technik überzeugt. Sigpack Systems-Anlagen liefern zuverlässig die vereinbarte Leistung, das weiß auch TRC.“

Schnell und präzise dank modernster Robotik

Die in Sammelbehältern angelieferten Vials werden von einer Separiereinheit vereinzelt und ungeordnet einem Band übergeben. Dieses Band führt die Vials einer Doppel-Deltaroboterzelle LDF zu, welche die Vials per Kamera erkennt und mit der richtigen Ausrichtung je nach Formatvorgabe direkt in die Zuführkette der Schlauchbeutelmaschine ein stapelt. Dank ihrer Präzision ermöglichen die Roboter das sichere Aufeinanderlegen der eigentlich schwierig zu stapelnden Produkte, und das bei einer hohen Leistung. Auch bei einer Formatumstellung wird der Vorteil der Delta Roboter-Technik deutlich: Der Operator kann per Knopfdruck über das HMI des Roboters ein anderes Format laden und erhält so eine andere Stapelkonfiguration der Vials.

- 1 Verpackungslösungen für Inhalationsprodukte
- 2 Hermetische Dichtpackung mit Anwenderinformationen
- 3 Prüfeinheiten zur Druckdatenverifikation auf der Folie
- 4 Formatflexibilität durch verschiedene Kartonformate



1



2



4

Die so gestapelten Vials werden der horizontalen Schlauchbeutelmaschine HBL zugeführt. Um eine gleichmäßig straffe Dichtpackung zu erhalten, ist die Schlauchbeutelmaschine mit einer Luftabsaugung und mechanischen Zwickelfaltern für ein schonendes Zwickeln der Folien ausgestattet. Wassergekühlte Deckplatten oberhalb der Längssiegelung schützen das Produkt vor abstrahlender Wärme. Ein Drucker kennzeichnet die Schlauchbeutel mit Chargennummer und Haltbarkeitsdatum. Im nächsten Schritt übernimmt die Produktgruppierung des Toploader TTL die

fertig verpackten Schlauchbeutel. Auf der anderen Seite des Toploaders werden die vom Kartonaufrichter TTF produzierten und zu beladenden Schachteln zugeführt. Der Toploader übernimmt dann batchweise die richtige Menge an Kartons, bildet je nach Verpackungsformat unterschiedliche Stapel aus den Schlauchbeuteln und lädt diese in die Kartons.

Nach dem Beladen verlassen die Schachteln den Toploader und gelangen in den Durchlaufverschießer. Dieser verschließt die Schachteln durch Falten der Staubla-

schen und Einstecken der Frontflasche. Der nachfolgende Casepacker TBLi macht die verschlossenen Schachteln schließlich versandfertig.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

Jörg Kleiner

Telefon +41 52 674-6913
joerg.kleiner@bosch.com



3

Die modular aufgebaute Sigpack Systems Toploader Plattform erlaubt die Realisierung von verschiedenen Maschinenkonfigurationen. Der Casepacker TBLi und der Toploader TTL unterscheiden sich nur in der Kombination und Anordnung der Module. So ist beim Casepacker nicht immer eine ausgeklügelte Zwei-Zug-Gruppierung nötig, da diese Funktion auch von einer einfacheren Abschiebestation übernommen werden kann. Die ganze Sigpack Systems Toploader Familie zeichnet sich neben Zuverlässigkeit im Dauerbetrieb vor allem durch schnelle und reproduzierbare Formatumstellung mit wenigen Wechselteilen aus.