

**MULTIVAC auf der Compamed 2021 (Halle 13, Stand 13A48)**

## **Verpackungslösungen für sensible Produkte**

**Wolfertschwenden, 14. September 2021 – Auf der diesjährigen Compamed stellt MULTIVAC Verpackungslösungen für sensible Produkte vor. Highlight ist die Tiefziehverpackungsmaschine RX 4.0 in GMP-Ausführung, die den Fachbesuchern erstmals präsentiert wird. In Kombination mit einem InteliJet HD Digital-Drucker von BELL-MARK sowie einem integrierten Handhabungsmodul bildet sie eine effiziente Lösung für die Herstellung und Kennzeichnung von Kombinationspackungen mit Spritze, Filter und Vial.**

### **RX 4.0 in GMP-Ausführung für die Herstellung von Kombinationspackungen**

Die Verpackungslinie ist komplett eingehaust. Zu einer hohen Effizienz wie auch Prozess- und Bediensicherheit trägt neben einer umfassenden Sensorik auch die neue intelligente Werkzeuggeneration bei. Die RFID-codierten X-tools ermöglichen dank hochentwickelter Aktorik einen schnellen und sichereren Werkzeug- und damit auch Produktwechsel. In Düsseldorf kommt die Lösung für die Herstellung einer Kombinationspackung zum Einsatz. Für die Packungskennzeichnung ist die RX 4.0 mit einem InteliJet HD Digital-Drucker von BELL-MARK ausgestattet. Im Auslaufbereich entnimmt ein integriertes Handhabungsmodul H 242 die Packungen aus der Maschine.

### **Traysealer für die hohen Anforderungen der Medizingüter- und Pharmaindustrie**

Mit dem Traysealer T 260 zeigt MULTIVAC ein mobiles Kompaktmodell, das für die Verarbeitung eines breiten Spektrums an Trays ausgelegt ist und beim Verpacken in kleinen bis mittleren Chargen ein hohes Maß an Prozesssicherheit, Reproduzierbarkeit und vor allem Flexibilität bietet. Das Siegelwerkzeug gewährleistet einen kontrollierten Siegeldruck und

eine genaue Temperaturverteilung. Kritische Parameter werden permanent durch Sensoren überwacht.

### **Sicheres Verpacken von Medizingütern in Beuteln**

Für das Verpacken von medizinischen Sterilgütern in Beuteln zeigt MULTIVAC die Kammermaschine C 300 TC. Sie ermöglicht die Herstellung von Verpackungen unter Vakuum oder modifizierter Atmosphäre und mit reduziertem Restsauerstoffgehalt. Eine temperaturgeregelte und permanent beheizte Siegelschiene sorgt bei dieser reinraumtauglichen Maschine für eine reproduzierbare Siegelqualität, dabei ist der Prozess kalibrierbar und validierbar.

### **Carrier-System als Basis für den kontrollierten Transport, das Beladen und Puffern von Spritzen**

Darüber hinaus zeigt MULTIVAC ein Carrier-System mit integriertem Handhabungsmodul H 242 für das Einlegen einer Spritze in eine Kombinationspackung. In dem Carrier-System kommt ein leistungsstarkes Vision System zum Einsatz. Dieses gewährleistet die zuverlässige Vollständigkeitsprüfung der Packungen auch bei hohem Durchsatz und kontrolliert, ob die einzelnen Produkte korrekt in die vorgesehenen Kavitäten eingelegt sind.

### **Rundumetikettierung von zylindrischen Behältern**

Zu den weiteren Exponaten zählt eine kompakte Lösung für die Rundumetikettierung von Flaschen aus Glas und Kunststoff. Der Transportbandetikettierer L 320 wurde speziell für die schnelle und präzise Kennzeichnung von runden oder ovalen Flaschen, Gläsern oder Bechern entwickelt. Durch den Aufbau aus modularen Standardelementen lässt er sich optimal für die jeweilige Branchenanforderung auslegen. Darüber hinaus lässt sich der Transportbandetikettierer problemlos mit zusätzlichen Komponenten wie dem Drehtisch MRT 100 erweitern, um Produkte in den Prozess zu bringen oder bei Bedarf zu puffern. Auch in Bezug auf die Etikettenpositionierung ist das Modell sehr flexibel. Die Eti-



ketten können auf alle Seiten, übereck oder rundum positioniert werden. Ebenso ist die Aufbringung von Siegetiketten möglich. Mit einem Minimum an schnell wechselbaren Formateilen kann der L 320 zudem innerhalb kürzester Zeit auf alternative Produkte umgerüstet werden. Ebenso tragen der schnelle Wechsel der Etikettenrollen und die Verwendung wartungsarmer Bauteile zu einer hohen Verfügbarkeit des Etikettierers bei.

[3.973 Zeichen inkl. Leerzeichen]

### **Über MULTIVAC**

MULTIVAC ist einer der weltweit führenden Anbieter von Verpackungslösungen für Lebensmittel aller Art, Life Science- und Healthcare-Produkte sowie Industriegüter. Das MULTIVAC Portfolio deckt nahezu alle Anforderungen der Verarbeiter hinsichtlich Packungsgestaltung, Leistung und Ressourceneffizienz ab. Es umfasst unterschiedliche Verpackungstechnologien ebenso wie Automatisierungslösungen, Etikettier- und Qualitätskontrollsysteme. Abgerundet wird das Angebot durch dem Verpackungsprozess vorgelagerte Lösungen in den Bereichen Portionieren und Processing sowie Backwarentechnik. Dank einer umfassenden Linienkompetenz können alle Module in ganzheitliche Lösungen integriert werden. Damit gewährleisten Lösungen von MULTIVAC eine hohe Bedien- und Prozesssicherheit sowie eine hohe Effizienz. Die MULTIVAC Gruppe beschäftigt weltweit etwa 6.700 Mitarbeiter, am Hauptsitz in Wolferschwenden sind es etwa 2.300 Mitarbeiter. Mit über 85 Tochtergesellschaften ist das Unternehmen auf allen Kontinenten vertreten. Mehr als 1.000 Berater und Service-Techniker in aller Welt stellen ihr Know-how und ihre Erfahrung in den Dienst des Kunden und sorgen für eine maximale Verfügbarkeit aller installierten MULTIVAC Maschinen. Weitere Informationen finden Sie unter: [www.multivac.com](http://www.multivac.com).

### **Unternehmenskontakt**

MULTIVAC Sepp Haggenmüller SE & Co. KG  
Tanja Nickels  
Bahnhofstr. 4

# PRESSEMITTEILUNG

D-87787 Wolfertschwenden  
Tel.: +49 (0) 8334 601 – 1544  
E-Mail: [tanja.nickels@multivac.de](mailto:tanja.nickels@multivac.de)  
[www.multivac.com](http://www.multivac.com)

**Pressekontakt**

REDAKON  
Vera Sebastian  
Seestr.18  
D-80802 München  
Tel.: +49 (0) 89 – 31 20 338-21  
E-Mail: [vera.sebastian@redakon.com](mailto:vera.sebastian@redakon.com)  
[www.redakon.com](http://www.redakon.com)