

MULTIVAC en la ACHEMA (10 – 14/06/2024)

Soluciones de envasado sostenibles y seguras para la industria farmacéutica

Wolfertschwenden, 22 de abril de 2024 – En la ACHEMA 2024, MULTIVAC presenta (pabellón 3.1, stand C 47) soluciones de envasado sostenibles y punteras para la industria farmacéutica. El foco de su presentación en la feria se centra en una línea de envasado para producir envases combinados destinados a la industria farmacéutica y una etiquetadora con cinta transportadora para marcar con flexibilidad y seguridad los productos farmacéuticos. Otro de los puntos centrales de la feria es la presentación de conceptos de envasado sostenibles.

Envases combinados sostenibles para la industria farmacéutica

En la feria, MULTIVAC muestra una **línea de envasado para producir envases combinados** de monofilm sostenible para jeringuillas, filtros y viales destinados a la **industria farmacéutica**. El elemento central de esta línea lo constituye la termoformadora RX 4.0, en modelo GMP, que con un encerramiento de cristal está equipada para unas condiciones óptimas de producción. Un robot SCARA integrado se ocupa de cargar automáticamente los productos con gran precisión. Antes de sellar el film superior con el inferior, el primero se imprime en línea, en varios colores, con una impresora digital. A continuación tiene lugar un control visual de la imagen de impresión por parte de un sistema de inspección óptica.

Durante el proceso, los productos sensibles se protegen con una placa que se coloca automáticamente entre el producto y la placa de sellado caliente si se produce una parada de la máquina. Tras el proceso de envasado, un robot de 6 ejes divide los clasifica los envases entre

buenos y defectuosos, y los coloca en cintas transportadoras diferentes para los pasos de proceso subsiguientes.

El amplio sistema de sensores de la termoformadora RX 4.0 y la constante supervisión del proceso permiten una elevada precisión y reproducibilidad. Con una supervisión permanente, las hormas con código RFID garantizan que el cambio de formato se realice de forma segura y que las hormas cambiadas queden correctamente colocadas. La línea completa puede manejarse cómoda e intuitivamente a través de la HMI de la envasadora, muy fácil de usar.

Marcado flexible y seguro de productos farmacéuticos

Las **etiquetadoras con cinta transportadora de la serie L 320** ofrecen una elevada flexibilidad y precisión para el marcado de productos cilíndricos, como viales, frascos médicos o crisoles. El principio "Print, Apply & Verify" integra en una sola máquina la impresión, la aplicación de etiquetas y la verificación, todas ellas controlables desde un único terminal de operador. El etiquetado tiene lugar sobre la parte delantera y trasera de forma envolvente o en función de la aplicación. Además también se pueden aplicar etiquetas de sellado. Los productos se transportan sobre una banda modular de plástico donde se pueden acumular, distribuir y alinear de forma selectiva. Las numerosas opciones para manipulación del producto, impresión e inspección que permite la estructura modular de la etiquetadora posibilitan una perfecta adaptación a las complejas necesidades del sector farmacéutico. La etiquetadora se puede reequipar rápida y cómodamente para formatos de producto alternativos, por lo que resulta muy versátil.

Amplia gama de soluciones para el control de calidad

Además, MULTIVAC ofrece una amplia gama de soluciones de inspección para el control del marcado y del producto. Algunas de estas soluciones consisten en cámaras, lectores de códigos o sensores que se

pueden integrar perfectamente en la envasadora o etiquetadora, o que también se pueden utilizar como sistema de inspección independiente. Así resulta una solución con componentes perfectamente sintonizados entre sí y con un concepto de manejo unitario, que garantiza procesos seguros y eficientes. En laACHEMA, la empresa presenta diversas soluciones para distintas tareas de inspección y ofrece a sus clientes un amplio asesoramiento sobre la capacidad de rendimiento de cada módulo.

El futuro de los envases farmacéuticos es verde

“También en la industria farmacéutica las soluciones de envasado sostenibles adquieren cada vez más importancia. Nos comprometemos de forma activa con alternativas compatibles con el medio ambiente apoyando a nuestros clientes con conceptos de envasado que contribuyen a ahorrar materiales y recursos durante el proceso de envasado y contribuyendo a una mejor reciclabilidad de los envases”, afirma Verena Vetter, Product Manager Medical & Pharma Solutions en MULTIVAC. “Por ejemplo, nuestras máquinas están diseñadas de tal forma que son capaces de procesar sin problemas diferentes materiales de envase. Entre estos materiales se encuentran los monofilms, que mejoran la reciclabilidad de los envases. En el Centro Corporate Training & Innovation Center podemos desarrollar junto a nuestros clientes soluciones y conceptos de envasado a la medida, seguros y ecológicos”.

[4.985 caracteres incl. espacios]

Acerca del Grupo MULTIVAC

Experiencia combinada, tecnología punta innovadora y marcas fuertes bajo un mismo techo: el Grupo MULTIVAC ofrece soluciones completas para el envasado y procesamiento de alimentos, productos médicos y farmacéuticos, así como productos industriales, y sigue estableciendo nuevos estándares en el mercado como líder tecnológico. Durante más

de 60 años, el nombre ha sido sinónimo de estabilidad y valores, innovación y sostenibilidad, calidad y excelente servicio. La empresa original se fundó en Allgäu en 1961 y actualmente el Grupo MULTIVAC se ha convertido en un proveedor global de soluciones que ayuda a las pequeñas y medianas empresas, así como a las grandes corporaciones, a hacer que los procesos de producción sean eficientes y que ahorren recursos. La gama de productos incluye diferentes tecnologías de envasado, soluciones de automatización, sistemas de marcado e inspección y, no menos importante, materiales de envasado. La gama se complementa con soluciones de procesamiento acordes a las necesidades, desde el loncheado y el porcionado hasta la tecnología para el sector panadero. Las soluciones se adaptan a los requisitos individuales de los clientes en los centros de formación y aplicaciones. Alrededor de 7.200 empleados en más de 80 filiales en todo el mundo representan una proximidad real al cliente y su máxima satisfacción, desde la idea inicial hasta el servicio postventa. Más información en: www.multivac.com

Contacto de la empresa

MULTIVAC Sepp Haggemüller SE & Co. KG
Tanja Böck
Bahnhofstr. 4
87787 Wolfertschwenden, Alemania
Tel.: +49 (0) 8334 601 – 0
Correo electrónico: tanja.boeck@multivac.de
www.multivac.com

Contacto de prensa

Allison Kommunikation GmbH
Franziska Bolzen
St.-Martin-Str.102
81669 Múnich
Tel.: +49 (0) 89 – 388 8920 -20
Correo electrónico: multivac@allisonworldwide.com
www.allisonworldwide.com