

#FALLSTUDIE KOMBI-PRODUKTE

MONTIEREN UND VERPACKEN VON KOMBI-PACKS

- 2 Maschinen bilden Gesamtverpackungsanlage
- Logischer Ablauf von Einzelfunktionen zu einem stabilen Verpackungsprozess
- Verknüpfung von sämtlichen Kontrollfunktionen und Datenerfassungssystem unter Berücksichtigung CFR-Part. 11-Anforderungen
- Formatwechsel innerhalb 10 Minuten

ANFORDERUNG

Schubert-Pharma entwickelte für den pharmazeutischen Hersteller eines Schlankheitsprodukts eine Gesamtanlage für eine Mehrkomponenten-Verpackung mit ästhetisch ansprechenden Eigenschaften. Ursprünglich ein verschreibungspflichtiges Medikament zur Gewichtsabnahme, existierten in manchen Ländern bereits schwächer dosierte Versionen, die als OTC-Produkte über Super- und Drogeriemärkte vertrieben werden. Nachdem die FDA für den US-Markt ebenfalls grünes Licht für die Markteinführung gegeben hat, wollte der Hersteller seine Kapazitäten steigern. Neben der steigenden Nachfrage spielte auch ein ansprechend gestaltetes Erscheinungsbild eine große Rolle.



LÖSUNG

Zum Turnkey-Projekt gehörten Depalettierung, Trayhandling, Etikettieren, Codieren und Schrumpfverpackung. Den Abschluss der zwölf Stationen bilden Endverpackung, Palettierung und Palettensicherung – alles vollautomatisiert von Schubert-Pharma. Bis zu 100 Kits pro Minute, Formatwechsel in zehn Minuten. Die Experten strukturierten Einzelfunktionen, vernetzten Kontrolle, Datengenerierung und -verarbeitung. Ergebnis: ein stabiler Verpackungsprozess. Beispiel: Der Schriftzug auf der Flasche muss beim ersten Öffnen lesbar sein. Dazu wird das Behältnis vor dem Einsetzen optisch ausgerichtet und in korrekter Position per Roboter ins Tray gesetzt.

TECHNISCHE DETAILS

- Montage- und Verpackungslinie bestehend aus 12 Maschinen
- Die Anlage ist derzeit auf zwei unterschiedliche Formate ausgelegt: Starter-Kit mit 75-ml-Dosen oder als Refill-Packung (150-ml-Dosen)
- Umfassende Validierungsarbeiten (IQ- & OQ)

LEISTUNG

- bis zu 100 Produkte / Minute

“Die perfekte Präsentation des Markenschriftzugs auf den Kunststoffdosen wird durch optische Kontrollen gewährleistet.”

Karin Kleinbach

Sales Director Pharma, Schubert Packaging Systems