

Verpacken diverser pharmazeutischer Pulver und Schüttgüter in Flachbeutel

Mit anschließender Kartonierung.



Das Abfüllen von pharmazeutischen Pulvern und Granulaten findet überwiegend im Reinraumbereich statt. Dem entsprechend strengen Regularien und Validierungsabläufen sind die Produktionsanlagen unterworfen.

Höfliger hat eine Maschinenplattform für die Inline-Fertigung und Befüllung von Flachbeuteln entwickelt, die in hohem Maße diesen GMP-Anforderungen entspricht.

Nach der Befüllung werden die Flachbeutel egalisiert und gruppiert. Zuletzt folgt noch das Verpacken in Faltschachteln in der Kartoniermaschine MKT-S.

Anlagentechnische Besonderheiten:

- komplexe Handling- und Fügeprozesse
- Justieren des Beschichtungsprozesses durch Laser-Sensorik sowie Austarieren der Walzen
- GMP- und reinraumtaugliche Technologie



der Produktpalette mit patientenspezifischen Wirkstoffmengen und Formatvarianten durch:

- die Möglichkeit der variablen Einstellung der Dosiermenge
- die Verarbeitung verschiedener Füllmedien über unterschiedliche Dosiersysteme
- die Integration von zwei Dosiereinheiten hat der Maschinenbetreiber die Möglichkeit, zwei Wirkstoffkomponenten in unterschiedlichen Zusammensetzungen in einer Beutelverpackung zu kombinieren



Falten der Folie mittels Faltheil

Technische Daten

Leistung 80 – 280 Flachbeutel / Minute



Schneiden der gesiegelten Folie zu Flachbeuteln



Dosieren des Schüttguts in den Flachbeutel



Dosieren von Pulver über einen Schneckendosierer