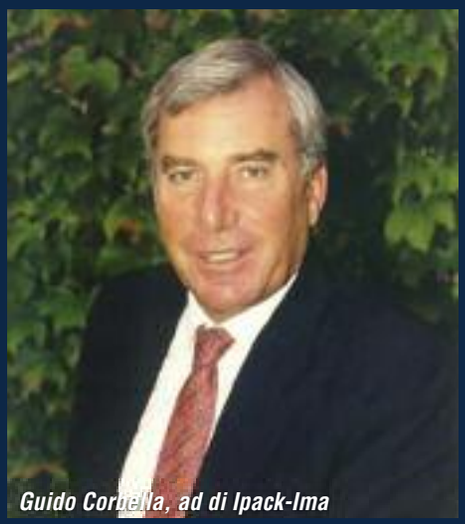
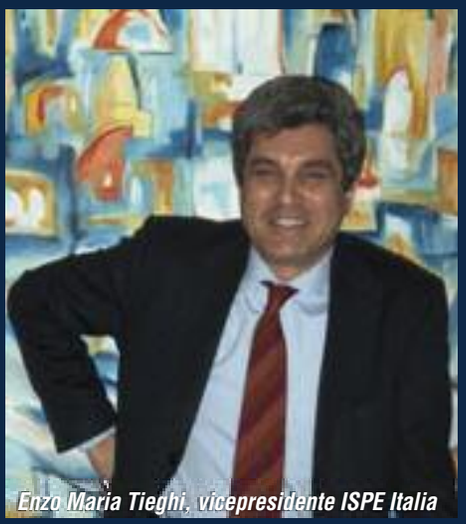
La vetrina della filiera farmaceutica

A Bologna appuntamento con l'esposizione di riferimento delle tecnologie, dei materiali e dei servizi per il processo e il confezionamento di prodotti farmaceutici e parafarmaceutici

Pharmintech è l'evento che rispecchia il modello industriale del settore farmaceutico italiano, riconosciuto nel mondo per la forte integrazione fra efficienza della produzione e del confezionamento. La manifestazione si svolgerà dal 12 al 14 maggio 2010 nel quartiere fieristico di Bologna. Organizzata da Ipack-Ima, rappresenta la qualificata vetrina europea per tecnologie, materiali, servizi per il processo e il confezionamento di prodotti farmaceutici, parafarmaceutici e per la nutrizione. A ospitare la fiera è dunque un territorio (il comprensorio bolognese e l'Italia) che rappresenta un sistema industriale integrato, ai vertici internazionali nella produzione di tecnologie e sistemi di automazione, processo e confezionamento destinati all'Industria farmaceutica e parafarmaceutica. A radicare Pharmintech nella business community internazionale del settore ha contribuito la formula che sviluppa le esigenze dell'intera filiera della farmaceutica attraverso contenuti tecnologici e industriali, con la presenza dei protagonisti mondiali. L'evento si caratterizza per l'alto tasso d'internazionalità e per la capacità di esprimere lo stato dell'arte delle tecnologie e dei servizi per la filiera industriale completa, dal processo al fine linea. Le merceologie spaziano dalle macchine di processo e confezionamento dei prodotti farmaceutici, para-

FAIR PREVIEW


Guido Corbella, ad di Ipack-Ima


Enzo Maria Tieghi, vicepresidente ISPE Italia

Sergio Dompè, presidente di Farmindustria

farmaceutici e nutrizionali alle attrezzature ausiliarie, accessori e componentistica, materie prime, infrastrutture, impianti, logistica, materiali da imballaggio e contenitori, e servizi fra cui il 'conto terzi'. "L'indotto farmaceutico - spiega Guido Corbella, amministratore delegato di Ipack-Ima - rappresenta un valido caso dell'applicazione di questa nostra politica di servizio e di supporto ai settori produttivi. La nostra fiera si sta ritagliando un ruolo sempre meglio definito di partner strategico al servizio di una business community dalla spiccata valenza internazionale". Rinnovato anche l'assetto gestionale della fiera. Sono infatti entrate a far parte della società che organizza la manifestazione Bolognafiere e Unindustria, l'associazione che vanta tra i propri soci i maggiori produttori di tecnologie per il packaging farmaceutico. Un grande convegno internazionale, dal tema 'Designing quality, efficiency and sustainability into pharmaceutical processes' si terrà nella giornata che precede l'inaugurazione della mostra. L'appuntamento, organizzato da Ipack-Ima, porta anche l'autorevole firma di Ispe (International Society for Pharmaceutical Engineering), la principale associazione internazionale al servizio dei professionisti dell'industria farmaceutica, e di Pda (Parenteral Drug Association), prestigiosa associazione internazionale dedita allo sviluppo, al controllo e qualità nonché regolamentazione dei prodotti farmaceutici e annessi. "Oltre a qualità, conformità ed efficienza - ha commentato Enzo Maria Tieghi, vice presidente dell'affiliata italiana di Ispe - sarà questa una delle prime occasioni in cui viene affrontato anche il tema sostenibilità, argomento caldo in un settore in cui finora compliance e qualità sono stati pilastri per la ricerca e l'innovazione".
Pharmintech gode di un grande radicamento presso l'industria del farmaco.
Lo testimonia la stessa presidenza della fiera, alla quale è confermato, per la seconda volta, il numero uno di Farmindustria, Sergio Dompé. L'industria farmaceutica garantisce il suo pieno sostegno alla mostra, al pari delle più rappresentative sigle del comparto, proprio a cominciare da Farmindustria (l'associazione degli industriali farmaceutici italiani), al punto che il presidente Dompé ha scelto d'impegnarsi in prima persona, accettando l'invito di Ipack-Ima per questa presidenza-bis. Confermato il sostegno alla fiera da tutte le sigle più rappresentative delle associazioni dei produttori e dei professionisti del farmaco, il cui apporto darà ulteriore impulso alla manifestazione. Già nella precedente edizione, nel 2007, Pharmintech ha avuto in visita gli esponenti di riferimento dell'industria farmaceutica internazionale, con titolari, manager e decision maker di ben 27 fra le aziende farmaceutiche mondiali 'top 50' per fatturato.

Alta tecnologia di confezionamento

Linee in grado di riempire, chiudere e 'astucciare' una varietà di contenitori sempre più ampia, con sistemi altamente performanti ma facili da gestire

TGM - **Tecnomachines** progetta e costruisce macchine automatiche in grado di riempire fino a 24.000 tubetti all'ora, in metallo, polietilene, polifoil e laminati e astucciatrici a movimento continuo e alternato, orizzontali e verticali, nonché macchine speciali per prodotti e imballi particolari. Le intubettatrici possono riempire diversi tipi di prodotti quali silicone, mascara, cartucce, dispenser, cartucce monodose. Le astucciatrici possono astucciare tubetti ma anche bottiglie, flaconi, cartucce, siringhe, dispenser ecc.

Alcune richieste da parte di clienti storici hanno poi condotto l'azienda alla realizzazione di monoblocchi per il riempimento di flaconi/vasetti che sono ormai parte integrante della gamma. Inoltre, negli ultimi anni particolare attenzione è stata data al riempimento di prodotti coestrusi, tanto che la società è diventata partner di un'importante multinazionale esperta nella produzione di un innovativo dentifricio a due colori concentrici. Fiore all'occhiello rimane la gamma di macchine automatiche per il riempimento e la chiusura dei tubetti. Tra i prodotti di spicco: l'intubettatrice modello T150 che garantisce alte produzioni pur avendo un limitato ingombro e l'intubettatrice T230 che riempie prodotti coestrusi a 2-3 colori con alte produzioni. La T150 soddisfa non solo le industrie farmaceutiche, nelle quali trova la sua applicazione primaria, ma anche le industrie cosmetiche, chimiche e alimentari.

Dispone di un caricatore tubetti di grande capacità e monta di serie numerosi controlli e accessori che ne facilitano l'utilizzo e garantiscono un elevato standard di produzione. La gestione delle funzioni della macchina viene effettuata tramite PLC e l'interfaccia utente è costituita da un pannello con display alfanumerico o da un pannello touch screen di facile comprensione e utilizzo.

La T230 è in grado di produrre coestrusi a 2-3 colori: la movimentazione dei gruppi di dosaggio tramite servomotori garantisce un'accurata regolazione delle variabili coinvolte nel complicato processo produttivo, che un solo operatore può gestire tramite un pannello touch screen di facile comprensione. La produzione di 150 pezzi al minuto rende la T230 idonea a linee produttive ad alto contenuto tecnologico. Il riempimento di prodotti coestrusi a 2-3 colori richiede particolari accorgimenti tecnici. I gruppi di dosaggio installati sulla T230 sono movimentati da servomotori che permettono una precisa regolazione delle variabili del riempimento. Anche in questo caso un solo operatore è in grado di gestire il processo tramite pannello touch screen di facile comprensione.

Intubettatrice T230

Astucciatrice Box 200

Ciò permette di realizzare produzioni particolari e complesse con semplicità. Tra le astucciatrici, infine, la Box 200, grazie alla sua elevata capacità produttiva, può essere collegata alle macchine intubettatrici T230 e T150. La Box 200 dispone di un magazzino astucci capiente, di sistemi per la regolazione che rendono veloce il cambio formato e di numerosi controlli che ne aumentano l'efficienza. La versatilità della Box 200 e l'ampia gamma di accessori di cui può essere dotata permettono di soddisfare le più disparate esigenze di produzione. Quanto alle astucciatrici, TGM Tecnomachines sta ampliando la gamma dei modelli e delle applicazioni.

In particolare ha sviluppato con risultati ottimali la versione della astucciatrice Box 200 in grado di astucciare blister. Questa macchina ha trovato applicazione con successo nelle industrie farmaceutiche per le quali è stata progettata e realizzata.

Monitoraggio dei parametri ambientali delle clean room

Una soluzione che risponde alle esigenze di controllo negli ambienti di produzione e stoccaggio di farmaci, alla luce delle stringenti normative, incluse quelle per la gestione dei dati elettronici

Il controllo degli ambienti di produzione e dello stoccaggio dei prodotti è sempre più richiesto nell'ambito dell'industria farmaceutica. FDA, gli enti ispettivi e tutti gli organismi di regolamentazione si aspettano non solo che le misure di tutti i parametri siano accurate, ma anche che il supporto di memorizzazione elettronico e i metodi utilizzati siano conformi con le normative di riferimento vigenti per la gestione dei dati elettronici. Quello che deve essere garantito, in particolare nei locali adibiti alla produzione dei farmaci, è l'andamento nel tempo delle variabili di temperatura, umidità e Delta P (pressioni differenziali) e il fatto che gli ambienti siano opportunamente puliti, in base alla propria classe farmaceutica (o ISO), per ridurre e in

Memograph M

alcuni casi eliminare (nei processi sterili) la possibilità di contaminazione da parte dell'ambiente. Diventa fondamentale a questo punto non solo intervenire sugli impianti di condizionamento HVAC ma anche direttamente sull'ambiente o clean room. Anche l'acquisizione dei dati dai sistemi di conta particellare viene sempre più integrata nei sistemi di monitoraggio, grazie anche ai protocolli standard, per esempio Modbus. Oltre al monitoraggio dei suddetti parametri, è altresì importante la gestione degli allarmi e delle escursioni in un campo ben definito. Diventa fondamentale poter sviluppare la Mean Kinetic Temperature (MKT) direttamente all'interno dello strumento di acquisizione che si occupa anche delle registrazioni di tutte le altre misure. **Endress+Hauser** propone a questo proposito la soluzione Memograph M (RSG40), con ingressi anche da Profibus o acquisizione da Modbus da sensori per le conte particellari, sensori di temperatura, umidità e Delta P.

Gas industriali per pharma & biotech

Rivoira, filiale italiana di Praxair Euroholding, si propone al mercato dell'industria chimico-farmaceutica come fornitore di know how specialistico

Rivoira è partner d'eccellenza nella fornitura di gas e nell'ampio supporto tecnologico alle società farmaceutiche e biotecnologiche. L'azienda infatti garantisce la fornitura di gas industriali e un ampio supporto tecnologico alle società del settore farmaceutico e delle biotecnologie. L'obiettivo principale è soprattutto incrementare la diffusione del brand aziendale all'interno di questi comparti.

In questo mondo Rivoira è già molto presente e conosciuta in veste di fornitore di gas industriali, puri, speciali e di gas refrigeranti. L'obiettivo di marketing che l'azienda sta perseguendo è pertanto quello di farsi riconoscere sempre più anche nella sua veste più ampia e completa di fornitore di soluzioni di processo specialistiche, volte all'ottimizzazione dei processi produttivi dei clienti. "Per quanto riguarda le esigenze di processo l'azienda - spiega Angelo De Falco, Business Development Specialist - offre un ampio ventaglio di applicazioni che vanno dallo stoccaggio/trasporto/manipolazione del prodotto al controllo delle condizioni di reazione, dalle varie forme di essiccamento fino ad arrivare al packaging. Nel settore della tutela dell'ambiente, l'azienda opera dal trattamento di ogni tipo di emissioni gassose al trattamento delle emissioni acquose in impianti di depurazione. Nella logistica, il supporto si esplica soprattutto nel trasporto termostatato di farmaci, mentre, per quanto concerne la sicurezza, Rivoira esegue interventi atti a garantire l'esercizio in sicurezza di impianti e processi".

Impianto di condensazione criogenica completa di serbatoio di stoccaggio per azoto liquido

Alpharma C

Alpharma A

Etichettatura, identificazione & tracciabilità

Sistemi disponibili in diverse configurazioni per etichettatura e sovrastampa di flaconi, oltre che per la codifica dei singoli astucci

ALTECH espone a Bologna una rassegna sintetica e interessante di sistemi per l'etichettatura, l'identificazione e la tracciabilità dei materiali. In particolare saranno presenti i sistemi di etichettatura Alpharma, presenti in 2 diverse configurazioni: Alpharma C e Alpharma B. La prima è progettata per l'etichettatura di flaconi cilindrici e la sovrastampa di dati variabili (batch number e scadenza), equipaggiata di controllo di avvenuta sovrastampa ed etichettatura, con pannello touch screen e software di controllo rispondente al cfr.21 part.11 dell'FDA. Il tutto completo di documentazione per la validazione IQ/OQ. Le prestazioni arrivano a 200 ppm. Alpharma B è invece in configurazione per l'applicazione del bollino farmaceutico su astucci formati, con la nuova testata etichettatrice Alritma X. La macchina esposta nasce come un sistema integrato dotato anche di stampante a getto d'inchiostro per la codifica dei singoli astucci con codici datamatrix univoci (per la tracciabilità del prodotto), e integra una telecamera Cognex per il controllo e l'eventuale espulsione dei prodotti non correttamente codificati. Supervisiona il tutto l'innovativo software Vericode, realizzato in cooperazione col proprio partner Metapack, che integra all'interno di un'unica interfaccia utente la possibilità di variare contemporaneamente il layout di stampa, e i parametri di controllo. Alpharma A, infine, è dedicata all'etichettatura avvolgente di fiale con trattamento da vassoio a vassoio, dotato di innovativi dispositivi orientati alla massima ergonomia della macchina e alla facilità di cambio formato, con prestazioni fino a 150 ppm.

Comprimitrice rotativa da banco

Macchina dallo stile innovativo pensata per applicazioni nella farmaceutica e nutraceutica, anche all'interno dei reparti di ricerca e sviluppo

Dott. Bonapace & C. presenta sui mercati farmaceutici e nutraceutici la comprimitrice rotativa nuovo stile CPR 18. Si tratta di una comprimitrice da banco sviluppata per essere utilizzata nei reparti di R&D e nei laboratori per produzione di lotti di media capacità. È disponibile in due modelli: B-10 (10 stazioni con punzoni fino a 16 mm di diametro) e D-8 (8 stazioni con punzoni fino a 22 mm di diametro). Le principali caratteristiche sono: produzione fino a 18.000 compresse/ora; forza di massima compressione 6 tonnellate; precompressione; torretta in acciaio inox Aisi 316 L (sezione centrale in contatto con il prodotto) e ghisa (sezioni superiori e inferiori); design robusto e compatto e alta versatilità; regolazioni peso e durezza indipendenti; l'unità consente di operare a partire da 1 punzone fino al set completo; i punzoni sono compatibili con i tipi B o D internazionali o di standard europeo; velocità regolabile dal pannello di controllo; accesso semplice a tutte le parti della macchina; cambio formato veloce in meno di 30 minuti; componenti elettrici a bordo macchina; tutte le parti a contatto col prodotto sono in acciaio inox Aisi 316 L. Su richiesta sono disponibili le opzioni: alimentatore forzato; pompa di aspirazione; carrello inox per pompa di aspirazione; separazione compresse sulla base del dato di dwell time; strumentazione attraverso cinque celle di carico che rilevano i dati della forza di compressione superiore, forza di compressione inferiore, forza di precompressione, forza di eiezione, forza di espulsione e dwell-time.

Sempre su richiesta è a disposizione il modello speciale fino a 30.000 compresse/ora con forza di compressione di 10 tonnellate.

Comprimitrice CPR 18

Tubi raccordati in PTFE

Allegri Cesare lavora da oltre 50 anni nel settore dei tubi flessibili raccordati e da oltre 30 in quello dei tubi flessibili in PTFE. Tra le prime aziende italiane a proporre questi tubi particolari, ha acquisito esperienza e tecnologia tali da attribuirle un ruolo di riferimento nel settore. La competenza tecnologica e i macchinari a disposizione nello stabilimento si sono velocemente evoluti per offrire raccordi innovativi. La produzione è completamente priva di saldature e con tutti i componenti marcati. Importanti risultati sono stati ottenuti anche a livello di tubazioni, come dimostra la vasta gamma: tubi in PTFE a parete liscia, a parete ondulata stretta, a parete ondulata lunga, a parete antistatica. E, non ultimo, il prodotto che è stato definito 'il tubo in PTFE del nuovo millennio': si tratta del 'W.FLEX' a parete liscia internamente e corrugata esternamente; una vera e propria evoluzione nel campo dei tubi in PTFE che non costringe più a dover scegliere tra 'liscio, ma rigido' oppure 'flessibile, ma corrugato'. L'ampia gamma di tubi in PTFE viene integrata anche dai tubi in silicone, anch'essi disponibili in varie tipologie.

Tubo in PTFE W.FLEX

Controllo localizzato

Processi critici all'interno di mini-environment richiedono un alto livello di controllo localizzato come quelli garantiti dalla tecnologia **Camfill Farr**. Cappe/banchi a flusso laminare (LAF, Laminar Air Flow) vengono tipicamente utilizzati per questo specifico scopo. In ambienti di produzione, numerose zone di processo richiedono aria sterile ed esente da particelle. Tipici esempi sono le aree di assemblaggio di componenti elettronici o zone di imballaggio sterile nelle industrie farmaceutiche. I contaminanti presenti nell'aria devono essere eliminati per prevenire eventuali problemi sia sui processi industriali che sul prodotto finale. Stazioni di lavoro attrezzate con sistemi a flusso laminare permettono di creare e mantenere zone di lavoro pulite. Normalmente l'aria esterna entra dalla parte superiore dell'unità a flusso laminare, con pressione negativa, e attraversa uno stadio di prefiltrazione dove vengono eliminate le particelle di polvere più grossolane. Poi l'aria viene convogliata, con pressione positiva, attraverso i filtri Hepa che forniscono aria pulita, con flusso unidirezionale, alla zona di lavoro. Contemporaneamente anche la polvere generata all'interno dell'area di lavoro viene eliminata dai filtri Hepa.

Linea ATEX per sistemi oleodinamici

La produzione di **Elesa**, che ha una posizione consolidata nella produzione di componenti meccanici, comprende apparecchiature e macchine utilizzate in ambienti soggetti a rischio di esplosione. Caratteristica principale degli accessori della linea ATEX è la conformità alla direttiva Europea 94/9/CE, come da apposita marcatura sul prodotto. Fanno parte di questa linea gli elementi che comprendono tappi di chiusura, tappi sfiato e indicatori di livello oleo: TN. ATEX, tappi di chiusura in tecnopolimero; SFP. ATEX, tappi sfiato in tecnopolimero con paraspruzzi; HCFE. ATEX, spie a cupola in tecnopolimero trasparente; HGFT. ATEX, indicatori di livello olio in tecnopolimero; GN 743.6, indicatori di livello olio in alluminio con visiera in vetro ESG. La documentazione relativa alla conformità alle direttive Europee sopra citate è disponibile e forma parte integrante di un ordine per questi articoli.
La schede prodotto complete di disegni e tabella con codici e dimensioni sono disponibili sul sito www.elesa.com.

Riempitrice per ambiente asettico

Dopo averla presentata in anteprima ad Achema 2009, **IMA LIFE** espone a Pharmitech 2010 l'ultima innovazione nel riempimento in ambiente asettico: XTREMA F2000. Concepita sulla base di concetti costruttivi altamente innovativi, XTREMA F2000 domina il processo produttivo, attraverso il controllo dei suoi stessi elementi costitutivi, consentendo la massima configurabilità possibile per assicurare efficienza e qualità del processo. La macchina presenta un IPC al 100% ad altissima velocità: fino a 400 flaconi/minuto. XTREMA F2000 è progettata per raggiungere, comunque, una velocità di produzione fino a 600 flaconi/minuto. La riempitrice rappresenta lo stato dell'arte della tecnologia di ripartizione asettica, coniugando modernità e l'esperienza di IMA LIFE.

La società offre macchine per il lavaggio e la sterilizzazione di flaconi farmaceutici, sistemi di riempimento e chiusura per ambiente asettico, sistemi di riempimento e chiusura per i settori farmaceutico e cosmetico, microdosatrici per polveri in ambiente asettico, e grazie all'acquisizione di IMA Edwards, impianti di liofilizzazione. Propone inoltre etichettatrici, macchine di soffiaggio/aspirazione, depaccatrici e invassoiatrici.

Riempitrice XTREMA F2000

Micronizzatori per il farmaceutico

PilotMill-zero

F.P.S. Food and Pharma Systems progetta e costruisce impianti di micronizzazione e di contenimento rivolti all'industria farmaceutica, chimica e cosmetica.

Nell'ambito degli impianti di micronizzazione, l'azienda offre una linea completa di mulini per la riduzione dimensionale delle particelle di qualsiasi materiale.

La tendenza a sviluppare molecole con elevati livelli di attività o tossicità e l'attenzione per la protezione dell'operatore e dell'ambiente richiedono l'utilizzo di sistemi di contenimento.

Gli isolatori assicurano livelli di contenimento fino a 0.1 g/m3 (OEL 8h TWA). Quando il prodotto non richiede protezioni particolari agli operatori, le cappe a flusso laminare soddisfano l'esigenza di protezione del prodotto, evitando la contaminazione di operatore e ambiente, mantenendo piena mobilità.

Le camere bianche raggiungono il livello di contaminazione particellare richiesto in ogni specifica situazione.

Il PilotMill-zero è il piccolissimo mulino a getto fluido, che completa la proposta F.P.S. di micronizzatori per attività di R&D in laboratorio. Assicura massima resa e performance di alto livello, nonostante le dimensioni miniaturizzate.

Progettare il pharma

La Divisione Farmaceutica di **Foster Wheeler** Italiana, una delle maggiori società di ingegneria, è in grado di realizzare progetti di qualsiasi scala nei settori della produzione farmaceutica e delle biotecnologie. Lavorando con i maggiori 'global players' dell'industria farmaceutica, ha acquisito competenze in pressoché tutti i settori del comparto, realizzando: impianti per produzione di principi attivi quali antibiotici, composti alto-attivi, estratti derivati da fonti animali/vegetali, principi attivi per uso iniettabile; impianti biotecnologici per la produzione di vaccini virali/batterici, proteine ricombinanti per usi terapeutici, frazioni del plasma, proteine transgeniche, antibiotici; formulazione, ripartizione e confezionamento di forme farmaceutiche finite, quali iniettabili sterili, orali solidi e

Un impianto biotecnologico

liquidi, prodotti topici, prodotti liofilizzati, prodotti per inalazione; centri di ricerca e impianti pilota (laboratori di controllo qualità, laboratori di ricerca, ecc.) altre funzioni di supporto alla produzione, come magazzini e sistemi logistici, centrali utilities; impianti per la produzione di dispositivi medicali.

Isolatore per manipolazioni di sintesi

Isolatore per sintesi

Di concezione innovativa con applicazione di tecnologie all'avanguardia, i dispositivi di sicurezza intrinseca adottati e la versatilità consentono all'isolatore glove box di **Iteco Engineering** di svolgere processi e manipolazioni di sostanze diverse e che richiedono protocolli differenti. È infatti studiato per processi di sintesi e manipolazione di solventi e altre sostanze chimiche come alcoli, chetoni, esteri, idrocarburi alifatici, idrocarburi aromatici, eteri, nitrili, solfossidi e clorurati, i quali possono liberare gas con un pericolo di natura duplice: tossicità per l'uomo; possibilità di esplosione o incendio. Questo tipo di isolatore prevede 4 programmazioni indipendenti di condizioni di processo. Sul pannello di controllo è posto un selettore con il quale si seleziona il tipo di processo in base alla sostanza che si intende manipolare/trattare: processo con sostanze normali; con sostanze tossiche; con sostanze esplosive; con sostanze tossiche ed esplosive. È dotato di doppi sensori di rilevazione della concentrazione di ossigeno e unità di analisi e controllo ossigeno rispondente a normativa ATEX.

Confezionatrici di nuova generazione

Omag propone un sistema innovativo di dosaggio brevettato per le confezioni 'stick-pack' e una confezionatrice compatta e versatile. Il primo è costituito dalle generazione di macchine verticali multipiste a moto intermittente CS/10, che consente il confezionamento nella moderna presentazione 'stick pack', buste tubolari sigillate su tre lati, sempre più richiesta nel settore farmaceutico.
La gestione elettronica, la movimentazione garantita da servomotori brushless e l'interfaccia operatore attraverso touch screen permettono di ottenere un'elevata precisione rendendo l'utilizzo di questa confezionatrice molto semplice. È disponibile anche un nuovo e brevettato 'sistema di dosaggio a depressione fasata' per facilitare la caduta dei prodotti di difficile scorrimento e garantire la pulizia e la tenuta delle saldature.
La confezionatrice orizzontale Mod. CO 150 è invece una macchina a movimenti intermittenti per confezionare prodotti solidi, polverosi, granulari, liquidi e viscosi in buste termosaldate su 3 e 4 lati, anche in stile 'stand-up', per i settori farmaceutico, cosmetico, chimico.

CS/10

Data Logger per la temperatura

Giorgio Bormac presenta l'innovativo Data Logger Mini Plus PDF per la misura e registrazione della temperatura. Tra le sue caratteristiche tecniche: campo di misura -40°/+70°C; risoluzione 0.1°C; accuratezza ±0.3°C; 8000 dati memorizzabili; intervallo di misura da 5 secondi a 18 ore. Quando il logger è collegato, il Pc automaticamente riconosce il logger come un dispositivo di memoria esterno. Basta abilitare sul Pc un qualsiasi programma di lettura Pdf per ottenere lo scarico dei dati automatico di un report in formato Pdf senza la necessità di software proprietari e interfacciamenti con ricevitori. Il report Pdf è personalizzabile per il grafico, con la lista delle letture e i limiti di allarme. Il report generato include un sommario delle condizioni di misura, la durata di eventuali allarmi e le statistiche di misura. Inoltre visualizza data, ora e temperatura registrata sia in formato tabellare che grafico. Il MiniPlus PDF è lo strumento ideale per monitorare la temperatura durante l'immagazzinamento e il trasporto di prodotti termosensibili verso destinazioni dove non sono disponibili interfacce o software specifici.

Mini Plus PDF

Il packaging di ultima concezione

Un gigante internazionale delle tecnologie per il confezionamento farmaceutico e cosmetico presenta una serie di macchine e linee all'avanguardia per diverse tipologie di prodotto

Soluzioni altamente tecnologiche e innovative realizzate per il confezionamento di prodotti farmaceutici di differente tipologia: **Marchesini Group** sarà fra i protagonisti di Pharmintech 2010 con le sue linee complete e macchine all'avanguardia capaci di rispondere alle esigenze di confezionamento di prodotti liquidi, solidi e di creme nell'industria farmaceutica e cosmetica. A testimonianza dell'attenzione che il gruppo presta al tema della serializzazione dei prodotti farmaceutici, in fiera saranno esposte alcune versioni dell'etichettatrice BL400 Track&Trace, prodotta da Neri, che consente l'applicazione e il controllo di codici per la tracciabilità dei prodotti farmaceutici e di etichette combinate in vario modo. Spazio, poi, a una linea per il riempimento di tubi - composta dalla Millennium 120 con il suo gruppo di dosaggio smontabile in modo facile e innovativo e dall'astucciatrice MA155 - e all'astucciatrice alternata verticale MAV50 con tavolo di alimentazione dinamico per il confezionamento di vasetti cosmetici. Per quanto riguarda il segmento dei solidi, protagonista sarà l'intubettatrice per compresse MT1000 che cambia il concetto di riempimento in tubi rigidi grazie al suo rivoluzionario sistema di riempimento.

Particolare dell'astucciatrice MAV50

Fra le altre macchine esposte nello stand Marchesini, da segnalare la MST200, macchina confezionatrice in strip di prodotti solidi in grado di automatizzare al massimo il confezionamento consentendo l'abbinamento automatico con l'astucciatrice a valle.

Astucciatrice orizzontale PC4000

Linee ergonomiche e flessibili

Tre divisioni che soddisfano i più svariati aspetti del packaging farmaceutico: sistemi di dosaggio, riempimento e chiusura, astucciatrici e incartonatrici

Da quasi quarant'anni **Romaco** progetta e costruisce macchine e impianti per il settore industriale farmaceutico e cosmetico.
La costante innovazione tecnica le permette di mantenere il passo con la continua evoluzione dei mercati di riferimento. La società fa parte del gruppo multinazionale americano Robbins & Myers con sede a Dayton, Ohio, quotato al mercato borsistico di New York e attivo oltre che nel settore farmaceutico, anche in quello energetico e altri. Romaco è costituita da 3 divisioni: Macofar, Promatic e Unipac. Grazie a una grande reputazione consolidata negli anni nel dosaggio delle polveri sterili, Romaco Macofar offre linee sterili per il dosaggio di polveri e liquidi includendo lavatrici per flaconi e fiale, tunnel di sterilizzazione, riempitrici e chiuditrici. Le astucciatrici e incartonatrici Promatic sono l'ideale completamento alle linee sterili. I principi fondamentali cui la Promatic s'ispira sono la flessibilità e l'ergonomia. Al Pharmintech l'azienda espone: l'astucciatrice Promatic PC4400, che non esita a definire il più evoluto 'step' tecnologico oggi disponibile sul mercato, grazie alla totale balconatura, presa in positivo dell'astuccio, e l'elevata accessibilità all'interno della macchina dal fronte operatore; la riempitrice liquidi in sterile VF24, soluzione ideale per il riempimento di flaconi con prodotti farmaceutici parenterali, liquidi o liofilizzabili, in condizioni asettiche avanzate, dal design compatto, versatile, modulare, con installazione thorugh-wall; una linea tubi intubettatrice Unipac 2060 in linea e la già nota astucciatrice a movimenti alternati Promatic P91.

Macchine e confezioni monodose

Le applicazioni farmaceutiche restano il core business di un'azienda che produce sia impianti sia confezioni monodose

Sarong propone macchine e materiali di confezionamento per la termoformatura verticale, riempimento e saldatura di supposte e ovuli e confezioni monodose di liquidi in campo farmaceutico. Fornisce inoltre soluzioni per monodose di prodotti cosmetici, chimici e alimentari. Tra le soluzioni di packaging proposte spicca la realizzazione di contenitori termoformati a fondo piatto e contenitori a doppia camera, atti a contenere due diversi prodotti. Sono utilizzabili film in alluminio e film plastici a elevata barriera, a seconda della shelf life e della compatibilità chimica richiesta. Completano la proposta delle macchine le unità modulari termoformatrici orizzontali, con foglio di copertura superiore temosaldato in alluminio o materiale plastico, per prodotti liquidi, creme e gel. I film da imballaggio sono prodotti in un reparto che ha ottenuto la certificazione ISO 9002 attraverso il TUV. L'ambiente di produzione è classificato in classe ISO8 (ISO 14644-1. Le applicazioni farmaceutiche rappresentano ancora la parte più importante del business dell'azienda. Sarong serve questo mercato con proposte sia per supposte ed ovuli, sia per monodosi. Nel primo caso, nel corso degli anni l'azienda ha esteso la gamma delle sue linee di confezionamento di supposte per produzioni da 2.500 fino a 30.000 cavità/hr. La capacità di riempimento va da 0,5 a 5,0 ml in fogli di alluminio fogli di plastica. Quanto alle monodosi, le confezioni sono da 0,5 a 2,0 ml per vitamine, neutraceutici, vaccini, oftalmici, sciroppi, disinfettanti, creme, prodotti veterinari, gel e altro in confezioni di alluminio e in film di materiale plastico barriera multistrato.

Confezioni in alluminio

Comprimitrici per ogni esigenza

PA

Officine Meccaniche F.lli Ronchi è un'azienda italiana di primo piano per la produzione di comprimitrici e stampi destinati all'industria farmaceutica e alimentare. La linea di comprimitrici copre le esigenze dal laboratorio R&D alla grande produzione. Si va dai modelli piccoli per ricerca e sviluppo, strumentati e dotati di software acquisizioni dati, alle macchine a elevata capacità produttiva, con volumi da 50.000 a 350.000 compresse/h. La macchina che ha imposto l'azienda sul mercato è la AR 18 (poi AR 90), che in campo farmaceutico è stata sostituita dal modello PA, conforme alle normative vigenti e ideale per esigenze di medie produzioni. Per produrre piccoli lotti e per i laboratori di R&D vi sono due comprimitrici, mod. EA ed FA. Ultima nata della linea FA è la versione a 10 stazioni, con la possibilità di montare sullo stesso tamburo 5 stampi Euronorma tipo B e 5 stampi tipo D.

Valvole anti-contaminazione

Sistema SteriSplit

Sterivalves, protagonista nel settore valvole e accessori per l'industria chimica farmaceutica e alimentare, propone SteriSplit, un sistema composto da due valvole (Alpha e Beta), adatto a risolvere problemi di contaminazione crociata. Nel chimico-farmaceutico esiste l'esigenza di trasferire del prodotto da una macchina α a una β. Utilizzando valvole a farfalla tradizionali l'operazione è possibile solo qualora il prodotto sia innocuo o abbia una bassissima tossicità. Se è di tossicità media o alta, il pericolo per l'operatore sale a livelli esponenziali e quindi aumentano anche i costi relativi all'adeguamento dell'ambiente e del vestiario per la protezione degli operatori. SteriSplit permette il trasferimento del prodotto in modo sterile senza contaminazione di ambiente e operatore.

Camere bianche modulari

Nicomac si è affermata tra i protagonisti internazionali nel settore delle camere bianche. Fra le ragioni del successo spiccano il design moderno, l'organizzazione efficiente e flessibile con rispetto delle tempistiche di progetto, la qualità dei materiali selezionati e dei profili sviluppati, i macchinari di alta tecnologia.
Nicomac Clean Room line è la risposta alle necessità in continua evoluzione dell'industria farmaceutica alimentare e chimica.
Il sistema modulare combina alta qualità con un prezzo competitivo. L'azienda fornisce anche numerosi accessori di qualità tra cui: porte a scorrimento manuale e automatico; porte ermetiche; interblocchi, interfoni, telefoni; panche, armadietti, lavamani; pass-box ventilati; dispenser automatici per copriscarpe; componenti elettrici installati planari nelle pareti; false colonne per la ripresa d'aria.

Protezioni antiurto

Demo Protezioni Antiurto ha rinnovato il concetto di protezione proponendo un'ampia gamma di soluzioni, in linea con i budget aziendali e soprattutto con le normative igienico sanitarie e di prevenzione rischi. La politica di prevenzione ai danni provocati dagli urti accidentali ha dimostrato di essere, già nel medio periodo, di gran lunga più efficace ed economica rispetto alla manutenzione straordinaria da attivare a danno fatto. Ciò permette di preservare il valore della struttura molto più a lungo nel tempo, di operare nel rispetto delle normative igienico sanitarie, a tutto vantaggio della propria immagine verso le autorità competenti e verso la propria clientela, di qualificare il valore stesso dell'azienda, con uno strumento come il paracolpi.
L'azienda propone soluzioni per la protezione antiurto di pareti, macchinari e attrezzature, porte e vani di passaggio, bocche di carico.

Trattamento reflui nel biomedicale

Nel processo di distillazione, l'evaporazione rappresenta una tecnica di separazione pulita, flessibile e conveniente

Un'applicazione delicata, come quella del trattamento delle acque reflue del settore biomedicale, offre l'opportunità di dimostrare quanto l'evaporazione sia una tecnica di separazione pulita, flessibile e conveniente, sia in termini economici sia di eco-sostenibilità.
Ne è un esempio il processo di distillazione sottovuoto applicato al trattamento delle acque adoperate nei bagni di coagulazione e lavaggio di fibre cave in polisulfone impiegate in emodialisi e in altri trattamenti depurativi del sangue umano. Il trattamento di distillazione effettuato in Sar-Med, unità produttiva del gruppo Medica, è implementato attraverso l'uso di due evaporatori Evaled prodotti da **Veolia Water Solutions & Technologies Italia**, società del gruppo Veolia Water. Tutte le acque di scarico degli impianti di estrusione vengono fatte convogliare in un serbatoio per la raccolta dei reflui, posto in prossimità dell'evaporatore principale. Il serbatoio alimenta un evaporatore sotto vuoto a circolazione forzata e a ricompressione meccanica del vapore Evaled RV modello TC 60000. L'evaporatore ha una resa del 95% ed è in grado di effettuare diversi recuperi termici. Il distillato viene inviato a un serbatoio di raccolta, mentre il concentrato subisce un ulteriore trattamento con un evaporatore Evaled AC modello RW 3000, che opera, in modalità discontinua, sottovuoto ed è dotato di un sistema raschiante e scambiatore di calore a camicia riscaldante. La resa di questa macchina è pari all'88%. Si riesce così a effettuare un'ulteriore significativa riduzione dei volumi di concentrato da smaltire presso ditta esterna autorizzata e a recuperare un'altra aliquota d'acqua di ottima qualità da immettere nuovamente nel ciclo produttivo.

Evaporatore Evaled™ RV modello TC 60000

TUTTO
il mondo farmaceutico è
A PHARMINTECH

L'unico evento in Europa dedicato esclusivamente all'industria farmaceutica.

Tutte le tecnologie e le soluzioni innovative, dalle materie prime alla distribuzione.

Un luogo d'incontro su cui convergeranno delegazioni da 22 Paesi.

Solo a Pharmintech sarete parte della comunità internazionale che guida l'evoluzione dell'industria farmaceutica.

A BOLOGNA
12-14 maggio 2010
BolognaFiere,
ingresso piazza Costituzione
Orario: 10.00 - 17.30

Pharmintech
Exhibition for the pharmaceutical, nutraceutical and personal care industry
www.pharmintech.it

Con il patrocinio di:
FARMINDUSTRIA

ipack-ima
Connecting businesses

BolognaFiere

Segreteria organizzativa: Ipack-Ima spa - corso Sempione 4 - 20154 Milano - Italy
tel. +39 023191091 - fax +39 0233619826 - ipackima@ipackima.it

CALEIDOS-NEXXUS.IT