

UN SISTEMA IN SALUTE

Secondo una ricerca Prometeia, l'Italia vanta una cultura integrata del packaging (tecnologie e materiali) unica nel panorama internazionale, che lega l'efficienza della produzione con l'efficacia dei processi di confezionamento. Nel settore farmaceutico, in particolare, i siti produttivi italiani di multinazionali farmaceutiche estere sono spesso risultati vincenti, rispetto a quelli di altri paesi dell'Europa occidentale, proprio in virtù dello stretto rapporto con il "sistema" italiano dell'imballaggio.

Respiro internazionale - Pharmintech (Bologna, 12-14 giugno) mostra tutti i requisiti per interpretare al meglio tali caratteristiche, a partire dalla collocazione in un'area strategica come quella del distretto bolognese. Caratteristiche che esercitano un forte richiamo internazionale, come testimoniato dalle presenze annunciate di opinion leader (provenienti da tutta Europa, India, Russia) nonché di delegazioni istituzionali di operatori provenienti dall'Est Europa, dal bacino del Mediterraneo, dall'Asia e dal Sud America. In totale si prevede la presenza di oltre 100 protagonisti del settore,



A Pharmintech, lo spaccato realistico di una filiera complessa, che avanza lungo un percorso di sviluppo tecnologico allo stato dell'arte. In mostra, sistemi e servizi per il processo e il confezionamento di prodotti farmaceutici, parafarmaceutici, nutrizionali e del personal care, impianti, logistica, materiali e contenitori, attrezzature ausiliarie.

che visiteranno la fiera grazie alla collaborazione sviluppata dagli organizzatori di Pharmintech, Ipack-Ima SpA, con ICE e Ucima (Unione Costruttori Italiani Macchine Automatiche per il Confezionamento e l'Imballaggio) nell'ambito dell'accordo di settore che coinvolge il Ministero del Commercio Internazionale.

Da sottolineare l'interesse suscitato dalla fiera in India, dove la mostra è stata oggetto di una riuscita presentazione nell'ambito del Pharma World Expo, a Mumbai lo scorso febbraio. Ma anche la Cina porterà a Bologna una sua delegazione, intervenendo come CPPA - China Pharmaceutical Packaging Association.

Approfondimenti - Molti e significativi gli eventi che scandiranno lo svolgimento di Pharmintech, a partire dal convegno internazionale promosso da ISPE (International Society for Pharmaceutical Engineering) insieme con PDA Italy Chapter, al quale interverranno esperti dell'engineering farmaceutico di fama mondiale. Nel pomeriggio sarà presentato in anteprima il manuale "Linee guida per l'applicazione delle GMP nell'industria dell'imballaggio - Speciale Farma"; l'appuntamento è promosso dall'Istituto Italiano Imballaggio che, il 13 giugno, firma un altro incontro d'interesse per il settore, imperniato sul tema "Materiali per il packaging farmaceutico:



Photo: IMA

At Pharmintech, a realistic cross-section of a complex sector, that is advancing along a path of state-of-the-art technological development. On show, systems and services for the processing and packaging of pharmaceuticals, parafarmaceutics, nutritional and personal care products, systems, logistics, materials and containers as well as auxiliary equipment.

A healthy system

According to a study by Prometeia, Italy can boast an integrated packaging culture (technologies and materials) that is unique in the international panorama, that binds production efficiency with the effectiveness of the packaging process. In the pharmaceutical sector in particular, Italian production sites of foreign pharmaceutical companies are very

more successful compared to those of other western European countries, for the very close relationship with the Italian packaging "system".

International standing - Pharmintech (Bologna, 12-14 June) shows all the requisites for best interpreting these characteristics, starting from its position in a

strategic area like that of the Bologna district. Characteristics that have a strong international attraction, as borne witness to by the presences announced by the opinion leaders (from all over Europe, India, Russia) as well as institutional delegations of operators from eastern Europe, from the Mediterranean rim, from Asia and South America. Overall the presence of over 100 sector protagonists is forecast, that will visit the fair thanks to the cooperation built up by the organizers of Pharmintech, Ipack-Ima SpA, with ICE and Ucima (Union of Italian Automatic Packaging and Wrapping Machine Builders) under the sector agreement that involves the Italian Ministry for International Trade. Worth highlighting the

interest aroused by the fair in India, where the show was the object of a successful presentation in the field of the Pharma World Expo at Mumbai last February. But China too will be bringing a delegation to Bologna, intervening as CPPA, the China Pharmaceutical Packaging Association.

Indepth features - Pharmintech offers a rich program of key events, starting off from the international convention promoted by ISPE (International Society for Pharmaceutical Engineering) along with the PDA Italy Charter, where pharmaceutical engineering experts of world fame will intervene. The afternoon will see the preview presentation of the manual

Italia/Cina a confronto". Nella stessa giornata (in cui è prevista peraltro anche l'assemblea di Ucima) si terrà l'incontro promosso dall'agenzia governativa maltese per lo sviluppo industriale (presente con un proprio stand), che illustrerà le opportunità concrete di business offerte dal settore farmaceutico, uno dei comparti più rilevanti per l'economia dell'isola.

L'industria - Pharmintech 2007, presieduta dal presidente di Farindustria Sergio Dompé, è promossa da Ucima e ha il sostegno delle istituzioni e associazioni industriali e professionali della farmaceutica nazionali più rappresentative. La mostra tecnologica sarà animata da 220 espositori, che daranno vita a una manifestazione di sicuro interesse.

Dal canto suo, ItaliaImballaggio (presente in fiera allo stand D3 - Hall 36) nelle pagine a seguire dedica ampio spazio alle soluzioni messe a punto dai costruttori di macchine e sistemi per il settore farmaceutico, puntando a rendere un quadro il più completo possibile di un comparto "ad alta specializzazione", strategico per numeri e idee, capace di rendere concreta l'interazione fra le molte anime di una filiera completa.



Non solo automazione
ABB (tecnologie per l'energia e l'automazione) realizza motori, inverter, soft-starter, PLC, prodotti per il comando, la protezione e l'automazione industriale, strumentazione e sistemi di analisi, apparecchi e componenti per la distribuzione elettrica in bassa tensione.
L'azienda (Sesto San Giovanni, MI)

è anche in grado di offrire soluzioni che permettono all'industria farmaceutica di affrontare con successo il tema dell'efficienza energetica. Dal punto di vista dell'automazione, grazie alla piattaforma Industrial IT 800xA, ABB è in grado di proporre un sistema che consente il controllo del processo produttivo e delle sue variabili, nonché sistemi e servizi di convalida per l'industria farmaceutica, con riferimento alle aree del primario (BPCs), secondario e packaging. La conoscenza di ABB del processo produttivo e le continue innovazioni tecnologiche (come nelle soluzioni PAT) assicurano elevati standard qualitativi, testimoniati da referenze nei settori specifici. Le soluzioni robotizzate ABB, ampiamente diffuse in Italia e all'estero, sono studiate per operazioni di packaging e movimentazione materiali. In occasione di Pharmintech, ABB allestirà demo specifiche per la piattaforma 800xA e per gli impianti robotizzati.

Intubettatrici, turboemulsori e astucciatrici

Axomatic, che vanta un'esperienza ultraventennale nel settore delle macchine intubettatrici, mescolatori sottovuoto e astucciatrici, presenta a Pharmintech un'ampia gamma di soluzioni studiate specificatamente per il settore farmaceutico. La produzione Axomatic comprende intubettatrici con velocità da 1.000 a 20.000 pezzi/ora, turboemulsori sottovuoto con capacità da 2 a oltre 3.000 litri, nonché astucciatrici di tipo continuo, alternato, verticale e orizzontale. Ricordiamo inoltre che l'azienda ha di recente inaugurato la nuova sede, a Settimo Milanese (MI).

Not just automation
ABB (energy and automation technologies) devises engines, inverters, soft-starters, PLCs, products for control, protection and industrial automation, analysis equipment and systems, as well as devices and components for low voltage electrical distribution. The concern (Sesto San Giovanni, MI) can also offer solutions allowing the pharmaceutical industry to successfully tackle the issue of energy efficiency. Regarding automation, the Industrial IT 800xA platform has enabled ABB to propose a system for controlling the production process and its variables, as well as convalidating systems and services for the pharmaceutical industry, with reference to primary areas (BPCs), secondary areas and packaging. ABB's knowledge of the production process and continuous

technological innovations (such as PAT solutions) ensure high quality standards, proven by references in specific sectors. ABB's robotized solutions, widely used throughout Italy and overseas, are intended for packaging operations and handling of materials. At Pharmintech, ABB will arrange specific demonstrations of the 800xA platform for robotized systems.

Tube-filling, turboemulsifying and cartoning machines
Axomatic, that can boast over twenty years of experience in the tube-filling, vacuum mixing and cartoning machine segment, will be presenting a broad range of solutions especially devised for the pharmaceutical sector at Pharmintech. Axomatic's output comprises tube-filling machines at speeds of 1,000 to 20,000 pieces/hour, vacuum turboemulsifying

Blisteratrici
Attiva nel settore farmaceutico mondiale dal 1980, O.M.A.R. fornisce macchine blisteratrici semiautomatiche e automatiche per laboratori di ricerca e sviluppo e macchine de-bliesteratrici per il recupero di prodotti confezionati in blister. Tra le macchine di nuova generazione, l'azienda di Trezzano s/Naviglio (MI) presenta la blisteratrice automatica BF 100 V07, per piccole e medie produzioni, con sistema di caricamento manuale e/o automatico universale e la nuova blisteratrice semiautomatica da laboratorio OG Blister, dotata dell'innovativo sistema Planet Pack che, velocizzando le operazioni di formatura, sigillatura e taglio, grazie a un ciclo rotatorio, garantisce ottime prestazioni in tempi ridotti.



Movimentazioni e controlli ad hoc
Bosch Rexroth (tecnologie per l'azionamento, il controllo e il movimento) presenta a Pharmintech una linea di componenti e sistemi realizzati appositamente per il settore farmaceutico e dell'imballaggio.
• Fra le ultime proposte spicca un sistema modulare completo ed economico per il trasferimento dei prodotti più diversi. Si chiama VarioFlow S ed è realizzato in due versioni: di alluminio, per il trasporto in ambienti asciutti, e d'acciaio inox, appositamente progettata per l'industria alimentare e cosmetica, dove vigono norme igieniche particolarmente severe. In fiera anche camoLINE, sistema di manipolazione che adotta una combinazione di assi elettromeccanici e pneumatici e si distingue per l'innovativa tecnologia di collegamento. Ma non è tutto. Alla mostra bolognese Bosch Rexroth promuove altre famiglie di prodotto:
• le soluzioni per la movimentazione lineare eLINE, caratterizzate dal "giusto" livello di precisione a prezzi convenienti, che permettono di sfruttare le basse esigenze di manutenzione dei cuscinetti a sfere e una semplicità di montaggio anche su superfici relativamente irregolari;
• la nuova serie di valvole LS04 dalle ridottissime dimensioni (10 mm di larghezza con una portata fra 200 e 330 l/min) e leggerezza superiore. In campo pneumatico soddisfano la maggior parte delle applicazioni nell'imballaggio e nella manipolazione (possono essere montate anche direttamente su parti mobili);
• il sistema IndraMotion MLC basato su piattaforma PLC, che rappresenta una soluzione Motion+Logica con architettura di controllo aperta e integrata che combina le prestazioni di un potente PLC normalizzato e quelle di un controllore Motion Control integrato (gestisce fino a 16 assi).

Aspiratori per atmosfera "esplosiva"

CFM presenta a Pharmintech una gamma di aspiratori ampliata dalla nascita di 15ATEX. Piccolo, pratico e maneggevole, ma soprattutto adatto a operare in ambienti potenzialmente esplosivi, 15ATEX è uno dei pochi aspiratori industriali monofase certificati ATEX presenti sul mercato. Utilizzabile anche in "zona 22-Polvere", è stato progettato per i settori "delicati" come il cosmetico-chimico-farmaceutico, le università, i forni, i poligoni di tiro... L'affidabilità e la potenza di questo strumento sono garantite dalla qualità dei componenti: filtro e ruote antistatiche, contenitore d'acciaio inox, filtro di classe "L" (classe "M" su richiesta), safe bag e kit filtro assoluto HEPA 14 per polveri tossiche. Ampia serie di optional.

operations thanks to a roto cycle, guarantees excellent performance and reduced worktimes.
Special handling and controls
Bosch Rexroth (drive, control and handling technologies) presents at Pharmintech a line of components and systems designed especially for the pharmaceutical and packaging sector.
• Recent proposals include a complete and economical modular system for transporting all types of products. It is called VarioFlow S and is available in two versions: in aluminium, for transportation in dry environments, and in stainless steel, designed especially for the food and cosmetics industry, where particularly strict hygiene regulations are in force. Also on display is camoLINE, a handling system featuring a combination of electromechanical and pneumatic axes and standing out for its innovative connection technology.

And there is more besides. Bosch Rexroth also promotes other product families at the fair:
• eLINE solutions for linear transportation, featuring the "right" degree of precision at convenient prices, and able to exploit the low maintenance needs of spherical bearings and simple assembly even on relatively irregular surfaces;
• The new LS04 series of extremely light, miniature valves (10 mm wide and capacity of between 200 and 330 l/min), suitable for most packaging and handling applications in the field of pneumatics (they can also be fitted directly on mobile parts);
• The IndraMotion MLC system based on a PLC platform: a Motion + Logics solution with open and integrated control architecture combining the performance of a powerful standardized PLC and that of an integrated Motion Control controller (it can manage up to 16

axes).
Aspirators for "explosive" atmosphere
At Pharmintech, CFM will be presenting a range of aspirators that now includes the new 15ATEX. Small, practical and easy to handle, and especially suited for operation in potentially explosive environments, 15ATEX is one of few ATEX certified single phase industrial aspirators on the market. It can also be used in the Zone 22 - Dust, and has been designed for "delicate" sectors such as cosmetics, chemicals and pharmaceuticals, for universities, ovens, shooting ranges, and more besides. The reliability and power of this instrument is guaranteed by the quality of the components: filter and anti-static wheels, stainless steel container, "L" class filter ("M" class available on request), safe bag and HEPA 14 absolute filter kit for toxic dust. There is also a broad range of optional accessories.

"Guidelines for the application of GMP in the packaging industry - Special on Pharma"; the encounter has been promoted by the Istituto Italiano Imballaggio that, June 13th, puts its name to another encounter of interest to the sector, centring on the subject "Materials for pharmaceutical packaging: Italy/China compared". In the same day (where what is more also the Ucima assembly is scheduled) the encounter promoted by the Maltese government agency for industrial development (present with its own stand), that will illustrate the concrete business opportunities offered by their pharmaceutical sector, one of the most important segments of the island's economy.
The industry - Pharmintech 2007, presided over by Farindustria president Sergio Dompé, is

promoted by Ucima and has the support of the most representative Italian industrial and professional associations and institutions. The technological show will feature some 220 exhibitors, that will give life to a show of sure interest.
For its part, ItaliaImballaggio (at the fair at stand D3 - Hall 36) will in the pages that follow dedicate considerable space to the solutions devised by the machine and system builders for the pharmaceutical sector, aiming at giving the most complete possible picture of a highly specialised segment, strategic for figures and ideas, capable of making the interaction between the many "souls" of a complete segment concrete.

Gruppo con macchine

A Pharmintech 2007 il Gruppo IMA espone diversi tipi di macchine di concezione innovativa e destinati ai vari comparti.

- Prodotti solidi a somministrazione orale - La comprimitrice Kilian Synthesis 500 con sistema d'alimentazione a distributori rotanti lavora alla velocità di 360.000 compresse/h. Caratteristiche principali: isolamento dell'area di processo per una pulizia semplice e veloce; facile rimozione della torretta che abbate i tempi non produttivi; disponibilità versione WIP (Wash In Place). Synthesis 500 verrà messa in linea con la colonna di sollevamento Vima Hercules per la movimentazione di fusti, bin, piccole macchine e simili. In mostra anche Vima Twinvalve, un innovativo, semplice ed efficace sistema a valvola ad alto contenimento.

- Confezionamento in blister - IMA C80R è una blisteratrice a media velocità con funzionamento in continuo, caratterizzata da elevata performance e flessibilità, in grado di lavorare a 400-600 blister/min. Utilizza un'ampia gamma di materiali di confezionamento, con cambio formato e pulizia semplici e veloci.

- Rempimento asettico e farmaceutico - IMA Libra Sterifill F2000 è una riempitrice-tappatrice lineare ad alta velocità per ambiente asettico, dotata di sistema di trasporto positivo a movimenti continui. Riempie flaconi cilindrici con soluzioni liquide a velocità molto elevate (fino a 600 flaconi/min) e inserisce tappi di gomma.

- Rimpimento tubetti - Co.Ma.Dis porta in fiera la nuova intubatrice automatica C960 per tubetti d'alluminio con doppia piega. Completamente ridisegnata, con una struttura d'acciaio inox e un nuovo tipo di alimentatore, ha una capacità max di 2.000 tubetti e una produttività di 60 tubetti/min.
- Fine linea - In mostra anche la IMA BFB 3754, incartonatrice verticale ad alta velocità progettata per lavorare flaconi o tubi, sfusi o già fardellati. Plus: compattezza e velocità (fino a 25 casse/min simplex; 50 casse/min duplex).

Il consuntivo 2006 e le previsioni per l'anno in corso espresse dal gruppo IMA testimoniano (tra l'altro) la ripresa del comparto farmaceutico. Cifre, progetti e prodotti di un protagonista del mercato globale delle macchine per il farma (ma anche leader nel confezionamento del tè).

CRESCERE CON IL MERCATO



Kilian_Synthesis 500

Il dividendo per azione cresce del +62%, e aumentano del +6,6% i ricavi netti (425,2 milioni di euro); la quota export tocca il 92,3% con - dato significativo - buone prestazioni anche negli Usa, che assorbono il 24,8% delle esportazioni dell'azienda. Sono le prime cifre del bilancio 2006 di IMA SpA, a cui ne seguono altre emblematiche del momento favorevole che sta vivendo la holding emiliana (la sede della capogruppo è a Castenaso, BO): il margine operativo lordo è cresciuto del +33%, l'utile operativo del +50%, il risultato prima delle imposte del +66,1% e il risultato netto di periodo è quasi raddoppiato. I motivi? L'andamento positivo degli ordinativi da parte dell'industria farmaceutica (con un portafoglio ordini consolidato in crescita del 17,1%) e il recupero di marginalità in molte aree di business. L'aumento dell'indebitamento finanziario, a sua volta, è indice di crescita in quanto dov-

to principalmente all'acquisizione delle partecipazioni in VIMA Impianti, Packaging Systems Holdings e Precision Gears e all'acquisto di azioni proprie.

CONFERME STRATEGICHE

A una chiusura tanto incoraggiante fanno seguito previsioni altrettanto positive per l'anno in corso. Il portafoglio ordini acquisito e il buon andamento delle vendite nei primi mesi del 2007 (+14,2% a fine febbraio) segnalano un ulteriore rafforzamento della società, anzitutto nel settore delle macchine per il processo e il confezionamento di prodotti farmaceutici. Ottimismo anche riguardo alla redditività, che appare in crescita ulteriore, grazie al nuovo assetto organizzativo (con Andrea Malagoli nel ruolo di direttore generale) e alle azioni volte a migliorare l'efficienza organizzativa. Nel commentare l'andamento del 2006 Alberto Vacchi, amministratore delegato



IMA_C80R



Libra_Sterifill F2000

The balance for 2006 and the forecasts for the year at hand expressed by the IMA group (among other things) bear witness to the recovery of the pharmaceutical segment. Figures, projects and products of a leading light in the global market for pharma machines (but also leader in tea packaging).

Grow with the market

Their share dividends have grown +62%, net profits show an increase of 6.6% (425.2 million Euro); the share of exports touches on 92.3% also with - importantly - a good performance in the USA, that absorbs 24.8% of the company's exports. These are the first figures of the balance for 2006 for IMA SpA, followed by others that are emblematic of the favorable moment

that the Emilia based holding (lead company based at Castenaso, BO) is enjoying: their gross working margin has grown by 33%, working profits by +66.1% and the net period result has nearly doubled. The reasons for this? The positive run of orders by the pharmaceutical industry (with a consolidated order

book having grown by 17.1%) and the recovery of profit margins in many business areas. The increase in financial indebtedness in turn, is mainly due to the purchase of shares in VIMA Impianti Packaging Systems Holdings and Precision Gears and the purchase of its own shares.

STRATEGIC CONFIRMATION

This promising closure is followed by forecasts that are equally positive for the year at hand. The orders booked and the good run of sales in the first months of 2007 (+14.2% at the end of February) show a further reinforcement of the Emilia based company, above all

Flessibilità e semplicità in un'unica soluzione

Produttrice e distributrice di sistemi industriali per la codifica e la marcatura, Imaje - che lo scorso mese ha celebrato il suo 25° anniversario - ha sostituito i marcatori S8, inserendo un nuovo prodotto nella propria gamma di marcatori a piccolo carattere Serie 9000: Imaje 9040.

Imaje 9040 ha mantenuto le qualità di affidabilità e flessibilità del marcatore S8 Master. Le sue caratteristiche sono inoltre il frutto di una combinazione tra Imaje 9020 e 9030, due dei prodotti più conosciuti e di successo di Imaje.

Oggi, Imaje 9040 si posiziona al vertice della gamma Imaje di marcatori a getto d'inchiostro continuo, offrendo:

- una facile integrazione su qualsiasi linea produttiva e un utilizzo per numerose applicazioni: testa di stampa mono o bi-getto, una o due teste di stampa, tre differenti risoluzioni, diverse lunghezze dell'ombelico, più connettori (interfaccia parallela, Ethernet...), ampia selezione di inchiostri, connessione e disconnessione rapida degli accessori;
- molteplici possibilità di stampa: fino a 4 linee di testo, diverse altezze dei caratteri da 0.7 mm a 18.2 mm, stampa di tutti i tipi di codice, incluso Datamatrix, larga scelta di alfabeti...
- ha inoltre la stessa facilità di utilizzo dei marcatori Imaje 9020 e 9030; accesso rapido ai menu, icone intuitive, accesso diretto ai materiali di consumo, un nuovo sistema di pulizia automatica degli ugelli per l'avvio senza problemi...

Possibili opzioni

Imaje 9040 - opzione IP65 - Imaje 9040 IP65 è stato concepito per ambienti umidi e polverosi. La sua principale specificità consiste nella possibilità di essere pulito con acqua pressurizzata quando la linea di produzione è ferma. Imaje 9040 - opzione S (alta-velocità) - Opzione disponibile su Imaje 9040 e su Imaje 9040 IP65. Questo marcatore è stato sviluppato per rispondere specificatamente ai bisogni dell'industria delle bevande. Può stampare fino a due righe da 7 punti ad una velocità massima di 2,7 m/s.

Lo spazio tra le due linee è stato ridotto a 1 mm, consentendo una qualità di stampa impeccabile su uno spazio limitato del prodotto, ad esempio lattine, bottiglie di PET e vetro.

Imaje 9040 Contrast

Imaje 9040 Contrast ha lo stesso design ergonomico e la stessa facilità di utilizzo di Imaje 9040. L'unica differenza tra i due marcatori è il circuito inchiostro. Quello di Imaje 9040 Contrast è stato disegnato per stampare usando inchiostro colorato pigmentato. Questo sistema consente un'elevata qualità di stampa a contrasto su substrati scuri come cavi e ricambi per auto.

CHI E IMAJE

Imaje, di proprietà del gruppo Dover con sede a New York, è un produttore leader nelle soluzioni per la codifica e la marcatura. Fondata nel 1982 a Bourg-lès-Valence, Francia, Imaje conta più di 1.730 dipendenti nel mondo e, nel 2006, ha realizzato un giro d'affari superiore ai 390 milioni di dollari. Con 32 filiali ed oltre 60 distributori, Imaje è presente in oltre 120 paesi. I clienti Imaje sono supportati da tre centri R&D, sei impianti produttivi e dieci centri di riparazione disposti in posizione strategica nel mondo. Le tecnologie Imaje comprendono: marcatori a getto d'inchiostro a piccolo e grande carattere, codificatori laser ad alta e bassa potenza, marcatori a trasferimento termico e sistemi di stampa e applicazione di etichette.



Flexibility and simplicity all in one

Producer and distributor of industrial systems for coding and marking, Imaje - which celebrated its 25th anniversary last month - has replaced its S8 markers, adding a new product to its Serie 9000 range of small character markers: Imaje 9040.

Imaje 9040 maintains the S8 Master marker's qualities of reliability and flexibility. Moreover, its characteristics are the result of a combination of Imaje 9020 and 9030, two of Imaje's most well-known and successful products. Today, Imaje is at the top of the Imaje range of continual ink-jet marker, offering:

- easy integration on any production line and a use for numerous applications: mono or bi-jet print heads, one or two print heads, three different resolutions, different navel lengths, more connectors (parallel interface, Ethernet...), a vast selection of inks, rapid connection and disconnection of accessories;

- Multiple printing possibilities: up to 4 lines of text, different character heights from 0.7 mm to 18.2 mm, printing of any type of code, including Datamatrix, vast choice of alphabets...
- Moreover, it is just as easy to use as the Imaje 9020 and 9030 markers; rapid access to menus, intuitive icons, direct access to materials of consumption, a new automatic jet cleaning system for a smooth start up.

Possible options

Imaje 9040 - IP65 option - Imaje 9040 IP65 was designed for damp and dusty environments. Its main particularity is that it can be cleaned with pressurised water when the production line is shut down. Imaje 9040 - option S (high velocity) - Option available on Imaje 9040 and on Imaje 9040 IP65. This marker was developed to respond specifically to the needs of the beverage industry. It can print up to two 7 point lines at a maximum speed of 2.7 m/s. The space between the two lines has been reduced to 1 mm, allowing

for an impeccable print quality on a small area of the product, for instance cans, PET and glass bottles.

Imaje 9040 Contrast

Imaje 9040 Contrast has the same ergonomic design and is just as easy to use as Imaje 9040. The only difference between the two markers is the ink circuit. That of the Imaje 9040 was designed to print using pigmented colored ink. This system provides an elevated print quality that stands out against dark substrata such as cables and car parts.

IMAJE IN BRIEF

Imaje, owned by the Dover group with headquarters in New York, is a leading manufacturer in coding and marking solutions. Founded in Bourg-lès-Valence, France in 1982, Imaje has more than 1,730 staff throughout the world and in 2006 their turnover exceeded 390 million dollars. With 32 branches and over 60 distributors Imaje is present in over 120 countries. Imaje customers are supported by three R&D centres, six production plants and ten repair centres located in strategic positions around the world. Imaje technologies include: small and large font inkjet markers, high and low power coders, thermal transfer markers printing and label application systems.

Per ulteriori informazioni For further information

IMAJE ITALIA SRL
Via Isaac Newton 9
20090 Assago (MI) - Italy
Tel. +39/02 48841884
Fax +39/02 48841906
info@it.imaje.com
http://www.imaje.it

Group with machines

At Pharmintech 2007 the IMA Group will be exhibiting various types of machines of innovative concept and destined for the various segments.

- **Solid products for oral administration - Kilian Synthesis 500 force feed die feeding tablet press, able to reach a speed up to 360,000 tablets/hour. Main characteristics: the isolation of the process area allows quick and easy cleaning; fast removal of the turret, thus minimizing downtime; also available with WIP (Wash in Place) capability. The Synthesis 500 will be put in line with the Vima Hercules lifting column designed for handling drums, IBCs, small machines, etc. Also on display, the Vima Twinvalve, an innovative, simple and effective high containment valve system.**

- **Blister packaging - IMA C80R, a medium speed blister machine with continuous functioning, featuring high performance and flexibility, capable of processing up to 400-600 blisters/minute. It uses a broad range of packaging materials, with simple size changeover and machine cleaning.**

- **Aseptic and pharmaceutical filling - IMA Libra Sterifill F2000 is a high speed linear filling-stoppering machine for aseptic environments. With continuous motion positive transport system, this machine is suitable for filling liquid solutions into cylindrical vials and for the insertion of rubber stoppers. The particularly accurate constructive concepts allow the machine to condition vials at very high speeds (up to 600 vials/minute).**

- **Tube-filling - Co.Ma.Dis. will exhibit the new automatic tube filling machine C960, suitable to handle aluminium tubes with saddle fold. The machine has a stainless steel structure and a new type of automatic or, alternatively, ergonomic tube feeder (capacity up to 2,000 tubes), and has been completely redesigned. The C960 reaches a production speed of 60 tubes/minute.**

- **End-of-line - Lastly, on display the new IMA BFB 3754 high speed top loading casepacker specifically designed to handle loose or bundled bottles and tubes. Pluspoints: compactness and speed (up to 25 cases/minute in simplex execution; up to 50 cases/minute in duplex execution).**

UNA COMPAGINE ARTICOLATA -

Fondata nel 1961, quotata alla Borsa di Milano dal 1995 e nel segmento STAR dal 2001, IMA è un riferimento mondiale per la progettazione e la produzione di macchine automatiche per il confezionamento di farmaci e di tè in sacchetti filtro. I numeri: 2.700 dipendenti (di cui oltre 1.100 all'estero), 15 stabilimenti in Europa, Usa, India e Cina, 9 filiali dirette, innumerevoli uffici di rappresentanza e più di 50 agenzie che coprono in totale oltre 70 paesi.

La società è impegnata in 2 joint-ventures di produzione e assistenza in Cina, ha siglato un accordo col gruppo spagnolo Telstar (impianti di liofilizzazione per l'industria farmaceutica) e nel 2006 ha acquisito l'intero pacchetto azionario di VIMA Impianti Srl (macchine per la movimentazione di prodotti farmaceutici in polvere). Il Gruppo oggi comprende Co.ma.di.s. SpA, IMA Kilian GmbH, Nova Packaging Systems Inc., Precision Gears Pvt Ltd., Swiftpack Automation Ltd.

IMA acquisisce Zanchetta -

Vima Impianti (macchine per la movimentazione di prodotti farmaceutici in polvere), controllata al 100% da IMA SpA, ha acquisito per circa 1,4 milioni di euro l'intero capitale sociale di Zanchetta Srl (Gruppo Romaco), azienda di riferimento nel settore delle macchine per la movimentazione e granulazione di polveri farmaceutiche.

A VARIED GROUPING -

Founded in 1961, quoted on the Milan stock exchange since 1995 and in the STAR segment since 2001, IMA is a world benchmark for the design and the production of automatic packaging machines for pharmaceuticals and tea in filter bags. The figures: 2,700 employees (over 1,100 outside Italy), 15 works in Europe, USA, India and Cina, 9 direct branches, innumerable representative offices and more than 50 agencies that cover a total of over 70 countries. The company is committed in

2 joint-ventures for production and assistance in China, they have signed an agreement with the Spanish group Telstar (freeze drying systems for the pharmaceutical industry) and in 2006 they bought the entire share package of VIMA Impianti Srl (machines for handling pharmaceutical products in powder form). The Group comprises Co.ma.di.s. SpA, IMA Kilian GmbH, Nova Packaging Systems Inc., Precision Gears Pvt Ltd. and Swiftpack Automation Ltd.

IMA buys up Zanchetta -

Vima Impianti (machines for handling pharmaceutical products in powder form), controlled 100% by IMA SpA, has bought up, for around 1.4 million Euro, the entire company capital of Zanchetta Srl (formerly Romaco Group), important company in the sector for machines for handling and granulating pharmaceutical powders.



Comadis_C960

di IMA, ha sottolineato, dunque, da un lato la validità della strategia di sviluppo, volta a favorire l'innovazione e l'ampliamento dei prodotti per il settore farmaceutico, e dall'altro l'ottima integrazione delle società neo-acquisite, in particolare di IMA-Telstar e VIMA Impianti. Ma non va dimenticato che, sul mercato mondiale delle macchine per il confezionamento di tè, IMA ha toccato, nel corso del 2006, quota 70%.

NUOVI ASSETTI

«Per l'esercizio 2007 - dichiara Vacchi - prevediamo di conseguire ricavi per circa 450 milioni di euro, con un margine operativo lordo di circa 71 milioni di euro. Confermato l'impegno nella ricerca, fra gli obiettivi prioritari a breve figura la focaliz-

zazione di un Responsabile Packaging, con particolare riferimento alla sicurezza e tracciabilità del prodotto confezionato. Nell'anno in corso, inoltre, andrà a regime il nuovo assetto organizzativo, che assume un grande valore strategico per il gruppo, e riguarda da un lato la definizione degli incarichi di top management (accanto a Malagoli in veste di direttore generale,

opera Sergio Marzo come direttore AFC e Investor Relator di IMA); dall'altro la creazione di cinque aree di business: Tea & Coffee; Packaging Farmaceutico; Solidi; IMA Libra e Fine Linea, dirette da Gaetano Castiglione, Marco Fontana, Giovanni Pecchioli e Marco Grassilli».

zazione di un Responsabile Packaging, con particolare riferimento alla sicurezza e tracciabilità del prodotto confezionato. Nell'anno in corso, inoltre, andrà a regime il nuovo assetto organizzativo, che assume un grande valore strategico per il gruppo, e riguarda da un lato la definizione degli incarichi di top management (accanto a Malagoli in veste di direttore generale,

opera Sergio Marzo come direttore AFC e Investor Relator di IMA); dall'altro la creazione di cinque aree di business: Tea & Coffee; Packaging Farmaceutico; Solidi; IMA Libra e Fine Linea, dirette da Gaetano Castiglione, Marco Fontana, Giovanni Pecchioli e Marco Grassilli».

NEW SET-UP

«For the financial year of 2007 - Vacchi declares - we forecast profits for 450 million Euro, with a gross working margin of around 71 million Euro. Having confirmed the commitment in research, among the main priority short-term objectives one has the focussing on a Packaging Head, referring

particularly to the safety and the traceability of the product packed. In the year underway, on top of that, the new organizational set-up will take hold, that takes on a great strategic value for the group, and on the one hand concerns the definition of the top management posts (Malagoli as general manager, will be backed up by Sergio Marzo as AFC director and IMA Investor Relator), on the other the creation of five business areas: Tea & Coffee; Pharmaceutical Packaging; Solids; IMA Libra and End-of-Line, headed by Gaetano Castiglione, Marco Fontana, Giovanni Pecchioli and Marco Grassilli».

Etichette sigillo per astucci

Altech di Bareggio (MI) ha realizzato un nuovo sistema lineare per l'applicazione del sigillo antiviolto sulle alette di chiusura contrapposte di astucci farmaceutici. Le confezioni in entrata, grazie a un convogliatore a tre sezioni, vengono accumulate, distanziate e infine rilasciate a maggiore velocità per poter essere successivamente etichettate. Le etichette trasparenti vengono applicate da due testate ALritma dotate di sensore capacitivo. Alla fine della linea è predisposto un sistema di controllo ed espulsione dei prodotti non etichettati, attivato da due speciali sensori che verificano la presenza delle etichette sui due lati della confezione. Se uno dei due sensori non rileva la presenza dell'etichetta, il prodotto viene espulso e raccolto in un apposito cassetto. «Il sistema sviluppato di recente - ha dichiarato Piero Salvini, presidente Altech - risponde a una precisa esigenza del settore farmaceutico, dove la sicurezza del prodotto è assolutamente prioritaria».



Seal labels for cases

Altech, based at Bareggio (MI), has devised a new linear system for application of tamperproof seals on adjacent closure flaps of pharmaceutical cases. A three-section conveyor allows infed packs to be accumulated, spaced and then released at greater speed for labeling. Transparent labels are applied by two ALritma heads fitted with a capacity sensor. At the end of the line is a system for checking and ejecting unlabeled products activated by two special sensors that check for presence of labels on two sides of the pack. If one of the two sensors does not detect presence of a label, the product is ejected and collected in a special case. Piero Salvini, president of Altech, declared: «The recently developed system responds to a precise demand of the pharmaceutical sector, where product safety is paramount».

Labeling systems

Arca (Marcallo, MI) presents at Pharmintech its complete range of products, specifically designed and manufactured for the pharmaceutical sector: labeling systems for single cartons, print apply for end of line labeling, labels and multipages for every kind of packaging.

- The brand new, high performing As Vignette Block for the affixing of vignettes on the upper surface of formed cartons, is presented with minimum volume and equipped with a unique software. As Vignette Block, in fact, boasts of a program to trace pharma products and collect production data.
- Light and Skytech labeling systems, with an innovative graphic interface, is also on show.
- Top performance also for pallet labeling, requiring single stop or even without any stop.
- The range of print apply, featuring Plus electronics and Inspector software performing high level barcode readability controls, completes the offer.
- GAMP validation of all machines and ISO 9001:2000 certification bear witness to the high standards of quality and organization within the company, easily capable to satisfy the stringent requirements of the pharmaceutical industry. The "seduction of the complete service" is voiced by the offer of machines and consumables. Arca's high quality range of self-adhesive labels, designed for the field, includes multipages for dosages and products information, flebo-labels and all printing techniques together with digital printing, ideal for small volumes.

Pad printing and beyond

Also thinking of the medical sector, where pad printing is often resorted to, C.S.S. Teca Print (MI) has extended its range of pad printing machines with equipment capable of satisfying the middle-to-high range of users. The TPE series (featuring limited running costs and speedy set up) now features the new TPE 400 and 401 models, capable of taking plates up to sizes of 450x150 and print voluminous objects or in several colors. The machines can integrate blade or cup systems, and special care has been paid to the complementary accessories for pad cleaning or automatic color diluting. The TPX series in turn ensures max flexibility, also thanks to the synchronous movements commanded by electrical motors. The presence of ball roller running guides simplifies each operation - from color pick-up to color release. Everything is monitored and run continuously, enabling among other things the pad print of objects even on different levels or dialoguing with automatic lines. Alongside its pad printing machines, the Milanese concern also offers laser systems for marking variable data for the impression of a concealed serial code with anticounterfeiting functions. The laser solutions offered by the C.S.S. Teca Print also enable the marking of plastic substrates in infrared (IR) and ultraviolet (UV).

Ideal for pharma and cosmetics

The JET4000 series is the latest proposal from Zanasi (Sassuolo, MO), the 100% Italian concern that designs and produces industrial inkjet printing systems. The JET4000s feature a microcharacter marking that guarantees max results on primary packaging of any material and shape. The machines are compact, speedy and capable of responding to the needs of a whole range of industrial sectors: the pharma and cosmetics sector for example recognise the JET4000 as a valid ally for preserving product aesthetics, without forgetting that the various Zanasi solutions can also carry out marking with anticounterfeit UV inks. The most extreme needs for the personalisation of secondary packaging are lastly ensured by GraphJET, Hi-Res Zanasi system that prints barcodes and images with a graphic definition of up to 102 mm in height.



Sistemi di etichettatura

Arca (Marcallo, MI) presenta a Pharmintech le proprie linee di prodotto progettate e realizzate per il settore farmaceutico: sistemi di etichettatura per confezioni unitarie, print apply per il fine linea, etichette e multipagina per ogni tipo di contenitore.

- Fra le novità, si segnala la "bollinatrice" As Vignette Block, ad alte prestazioni, per l'etichettatura di astucci formati, proposta con ingombri ridotti e una dotazione software d'eccellenza; As Vignette Block è infatti già equipaggiata con un programma per la trac-

ciabilità dei farmaci e per la raccolta dei dati di produzione.

- In mostra anche i sistemi di etichettatura Light e Skytech, dotati di un'innovativa interfaccia grafica.
- Prestazioni ai vertici anche per l'etichettatura pallet con un singolo arresto o addirittura senza alcun arresto.
- Completa l'offerta la gamma delle print apply, disponibili con elettronica Plus e modulo Inspector per il controllo avanzato del codice a barre.
- Tutte le macchine Arca sono validabili GAMP e soddisfano i più elevati standard di sicurezza ai quali l'industria farmaceutica è particolarmente sensibile. La "seduzione del servizio completo" si esprime attraverso l'offerta congiunta di macchine e materiali di consumo. La gamma di etichette autoadesive Arca, studiata per il settore e di qualità grafica ineccepibile, include multipagina informative, flebo-label e tutti i sistemi di stampa compreso la digitale, ideale per le piccole tirature.

Tampografia e oltre

Pensando anche al settore medicale, dove il ricorso alla tampografia è molto diffuso, C.S.S. Teca Print (MI) ha ampliato la propria offerta di macchine tampografiche con attrezzature in grado di soddisfare la fascia medio-alta degli utilizzatori. La serie TPE (caratterizzata da costi di gestione contenuti e set-up rapido) si arricchisce infatti dei nuovi modelli TPE 400 e 401, in grado di gestire cliché di dimensioni fino a 450x150 e di stampare oggetti voluminosi o a più colori. Le macchine possono integrare sistemi a lama o a bicchiere, e particolare cura è stata prestata agli accessori complementari per la pulizia tampone o la diluizione colore automatica. La serie TPX assicura invece la massima flessibilità, anche grazie ai movimenti sincroni comandati da motori elettrici. La presenza di guide di scorrimento a ricircolo di sfere semplifica ogni operazione - dalla presa al rilascio del colore. Tutto viene monitorato e gestito in continuo, consentendo tra l'altro la tampografia di oggetti anche su piani differenziati o in dialogo con linee automatiche. Accanto alle macchine tampografiche, l'azienda milanese propone anche sistemi laser per la marcatura di dati variabili e per l'impressione di un codice seriale nascosto con funzione anticounterfeiting. Le soluzioni laser offerte da C.S.S. Teca Print permettono inoltre la marcatura di supporti di plastica nell'infrarosso (IR) e ultravioletto (UV).



Ideali per farma e cosmesi

La serie JET4000 è l'ultima proposta di Zanasi (Sassuolo, MO), azienda italiana al 100%, che progetta e produce sistemi industriali di stampa ink-jet. Le JET4000 realizzano una marcatura microcarattere, che garantisce risultati brillanti su packaging primari di qualsiasi materiale e forma. Si tratta di macchine compatte, veloci e capaci di rispondere alle esigenze dei più svariati settori industriali; il farmaceutico e il cosmetico, per esempio, le considerano un valido ausilio per preservare l'estetica dei prodotti, senza dimenticare che le varie soluzioni Zanasi possono inoltre eseguire la marcatura con inchiostri UV anticounterfeiting. Le esigenze più "spinte" di personalizzazione del packaging secondario sono infine assicurate da GraphJET, sistema Hi-Res di Zanasi, che stampa barcode e immagini con definizione grafica fino a 102 mm di altezza.



ALUMINIUM TUBES
LAMINATE TUBES
PLASTIC TUBES
PLASTIC JARS

 **Scandolara** S.r.l.
Tubes to be better

Via delle Groane, 65
20024 Garbagnate Milanese (MI) - Italy
Tel. +39.02.990706.1 r.a. - Fax +39.02.99025998
E.mail: scandolara@scandolara.com
Web site: www.scandolara.com

COSMOPACK
Bologna 29 Marzo - 1 Aprile 2007
Pad. 19 - Stand A15 - B16
PHARMINTECH
Bologna 12-14 Giugno 2007



LINEE INTEGRATE Marchesini Group SpA, costruttore di fama mondiale nel settore del packaging farmaceutico e cosmetico, propone macchine automatiche e linee in grado di rispondere alle varie esigenze di confezionamento di prodotti liquidi, solidi e di creme.

Farmaceutico e cosmetico

Pronti per il futuro

Marchesini Group, in occasione di Pharmintech, punta l'attenzione sulla blisteratrice MB430 (300 blister/minuto) in linea con l'astuciatrice MA255 che, sebbene sia stata costruita secondo la filosofia della produzione blister adottata dall'azienda, introduce nuovi concetti che la rendono molto flessibile ed estremamente facile da gestire. Fra le altre macchine esposte dall'azienda di Pianoro (BO) ricordiamo la nuova termoformatrice meccanica Farcon FB220 e la confezionatrice strip MST Mini per prodotti solidi realizzata da Packservice. Nell'ambito del riempimento liquidi, Marchesini Group propone la riempitrice ML642, la FSP2-E per il riempimento e la tappatura di siringhe monouso e la RSF3L per il riempimento e la chiusura di fiale e flaconi (quest'ultime due prodotte da Co.Ri.M.A.).

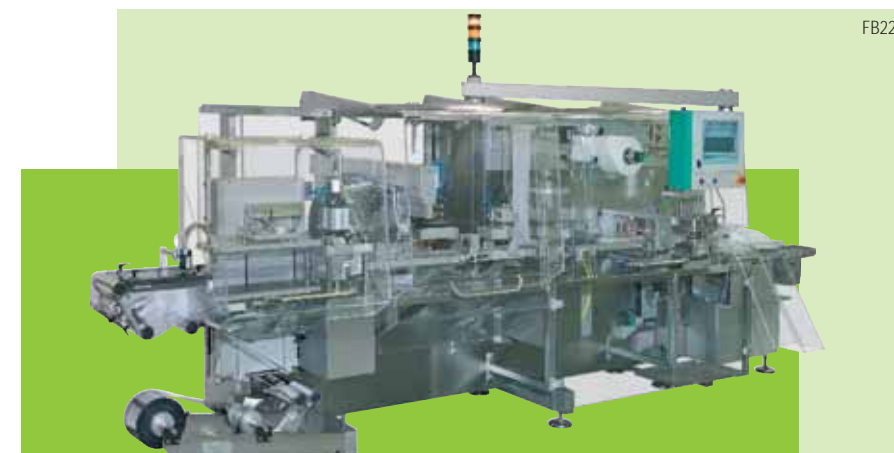
Per quanto riguarda le etichettatrici, i riflettori saranno puntati su due macchine prodotte da Neri, partner del gruppo: la nuova etichettatrice rotativa RA600-2T e l'etichettatrice lineare BL600, macchina ad alta velocità per l'applicazione di etichette autoadesive su fiale, flaconi o altri contenitori rotondi. Altra protagonista allo stand sarà la fascettatrice/fardellatrice a balcone per astucci FA04, insieme alla T600, entrambe prodotte da Multipack. Ma vediamo nel dettaglio due delle macchine esposte.

Etichettatrice lineare - Costruita da Neri (partner del Gruppo Marchesini dal 1988, con sede a Barberino del Mugello, FI), BL600 è una macchina ad alta velocità per l'applicazione di etichette autoadesive su fiale, flaconi o altri contenitori rotondi (1). Caratterizzata da massima accessibilità e design ergonomico, la BL600 può soddisfare le più svariate esigenze di etichettatura. La macchina (tratta fino a 600 pezzi/minuto) offre un sistema di

trasporto positivo a passo che assicura il funzionamento fail-safe, una costruzione a balcone di tutti i gruppi componenti, oltre a una netta separazione delle zone (operativa, meccanica ed elettrica). La rulliera di trasporto a passo variabile è poi in grado di trattare una vasta gamma di formati con la possibilità di cambio automatico impostabile da terminale operatore. Il cambio formato, infine, è estremamente semplice e veloce e le operazioni di pulizia e manutenzione sono di facile esecuzione.

Termoformatrice meccanica - La nuova FB220 termoformatrice meccanica Farcon è stata aggiornata, rispetto alla precedente versione, con soluzioni tecniche all'avanguardia (2). Si tratta di una termoformatrice a balcone per la produzione di cassonetti ad alta profondità adatta a confezionare sia prodotti cosmetici che farmaceutici. La struttura completamente a balcone garantisce una perfetta separazione tra la zona prodotto e i vani tecnici (requisiti GMP). Un

nuovo sistema di collegamento integrato con l'astuciatrice a valle garantisce un'elevata efficienza di produzione con possibilità di impilamenti multipli. La FB220 offre la possibilità di eseguire personalizzazioni e integrazioni in linee automatiche di produzione, compresa la possibilità di installare sistemi quali stampanti, lettori codice, etichettatrici, sistemi visione ecc. Le alimentazioni automatiche, con trattamento positivo dei prodotti, sono frutto dell'esperienza ultratrentennale Farcon. Fra le principali



migliorie che hanno interessato la macchina, comandata da PC panel, l'aumento del passo a 160 mm che amplia notevolmente l'area massima di formatura a disposizione (velocità meccanica 45 cicli/minuto). Da segnalare infine il motore brushless che aziona la trasmissione principale della macchina e il cambio formato eseguibile senza utensili sulla macchina base, grazie a innesti rapidi e maniglie a ripresa.

Pharmaceutical and cosmetic Ready for the future

INTEGRATED LINES Marchesini Group SpA, known at world level in the pharmaceutical and cosmetic packaging sector, offers automatic machines and lines capable of responding to the various demands for packaging liquid, solid and creamy products.

Marchesini Group, in occasion of Pharmintech, is highlighting its MB430 blister line (300 blisters/minute) in line with the MA255 carton filling machine, that while built according to the Marchesini blister production philosophy, introduces new concepts that make it highly flexible and extremely easy to run. Among the other machines placed on show by the Pianoro (BO) based

concern we cite the new Farcon FB220 mechanical heatforming machine and the MST Mini strip packer for solid products made by Packservice. In the liquid filling field the Marchesini Group offers the ML642, the FSP2-E for filling and capping disposable syringes and the RSF3L for filling and closing phials and flacons (the latter two products by CO.RI.M.A.).

As far as the labeling machines are concerned, the spotlight will be on the products by group partner Neri: the new rotary labeling machine RA600-2T and the BL600 linear labeler high speed machine for applying labels on phials, flacons or other rounded containers. Also featuring on the Marchesini stand the FA04 cantilevered carton strapping/bundling machine, along with the T600, both Multipack products. But let's take a closer look at the two machines on show.

Linear labeling - Built by Neri (Marchesini Group partner since 1988, headquartered at Barberino del Mugello, FI), BL600 is a high speed machine for applying pressure

sensitive labels on phials, flacons and other round containers (1). Featuring maximum accessibility and ergonomic design, the BL600 can satisfy the most varied labeling needs. The machine (that processes up to 600 pieces/minute) offers a positive step conveying system that ensures fail-safe functioning, a cantilevered construction of all component units, as well as a clear separation of areas (working, mechanical and electrical). The variable stroke roller is also capable of treating a vast range of formats with the possibility of automatic change settable from the operator terminal. The format change lastly is extremely simple and speedy and cleaning and maintenance operations are easy to carry out.

Mechanical thermoforming machine - The new FB220 Farcon mechanical thermoforming machine has been updated, compared to preceding versions, with leading-edge technical solutions (2). This is a cantilevered thermoforming machine for producing deep containers suited for packaging both cosmetic as well as pharmaceutical products. The completely cantilevered structure guarantees a perfect separation between the product and the technical areas (GMP requisites). A new system connecting up with the carton packing machine downstream guarantees a high production efficiency enabling multiple stacking. The FB220 offers the possibility of

customisation and integration into automatic production lines, including the possibility of installing systems such as printers, code readers, labelers, viewing systems etc. The automatic feed, with positive processing of products, is the result of the over thirty years of Farcon experience. Among the main improvements made on the machine, controlled by a PC panel, the pitch increase to 160 mm that considerably increases the max forming area available (mechanical speed 45 cycles/minute). Of note lastly the brushless motor that drives the main transmission of the machine and format change that can be carried out toolless on the basic machine, thanks to the rapid mounts and the clamping levers.



VAPORIZZATORI Cresce nel mondo il successo dei farmaci senza conservanti da somministrare per via nasale, sostenendo anche lo sviluppo di nuovi e più efficaci dispositivi ad hoc. Ultime news da Valois.

Naso: una "porta" delicata

Nella somministrazione di farmaci per via nasale i vaporizzatori a pompa sono considerati un ausilio particolarmente adatto e sicuro perché permettono l'erogazione accurata della dose di farmaco prestabilita e producono un getto spray controllato, che copre efficacemente la mucosa nasale (1). Grazie ai recenti passi avanti nella tecnologia, il loro uso è stato quindi esteso alle formulazioni senza conservanti aggiunti (Preservative Free Systems o P.F.S.), che costituiscono una nicchia di prodotti in crescita a tassi superiori alla media del settore, soprattutto in Europa e America Latina (2). Il successo di questa famiglia di sostanze deriva dal fatto che nelle somministrazioni nasali i conservanti possono provocare fastidiosi pruriti, o addirittura ridurre o bloccare la "clearance mucociliare", che rappresenta un

meccanismo naturale e importante per la protezione delle alte vie respiratorie. Per aiutare i formulatori delle case farmaceutiche a ridurre o eliminare i conservanti dagli spray nasali, a loro volta i produttori di dispositivi hanno sviluppato specifici vaporizzatori multidose chiamati, appunto, Preservative Free Systems.

LE TECNOLOGIE CONSOLIDATE

Attualmente, le tecnologie di erogazione più usate per preservare una sostanza confezionata da possibili contaminazioni sono due:

- I sistemi completamente sigillati, sviluppati in Valois Pharma, costituiti di vaporizzatori a pompa senza scarico. In questo caso l'aria non può entrare nel contenitore e quindi gli agenti contaminanti non entrano a contatto con il medi-

cinale. Inoltre specifici attuatori, dotati di estremità saldate meccanicamente, evitano contaminazioni all'interno del dispositivo di azionamento tra un uso e l'altro (3).

- Le pompe a scarico dotate di microfiltro, dove l'aria, al momento dell'immissione, viene sottoposta a filtrazione sterile attraverso un apposito microfiltro; possono essere anche usate assieme a specifiche valvole autosigillanti, poste sull'estremità dell'attuatore.

In alternativa, si usa uno specifico attuttore di sostanze batteriostatiche che vengono rilasciate nel medicinale.

IL FUTURO DEI PFS

L'estensione del mercato dei farmaci senza conservanti anche ai preparati RX - per esempio nei trattamenti cronici come quelli per riniti allergiche e terapie ormonali (4) - apre oggi lo spazio a nuovi sviluppi anche in materia di erogazione.

Infatti, di recente è stata presentata una nuova generazione di sistemi di somministrazione nasale, a cui appartengono anche il Pfeiffer Cartridge e il Valois Freepod™, che vantano plus inediti in fatto di protezione della formulazione, facilità di riempimento e comodità di uso. Le migliorie apportate all'erogatore agevolano la diffusione dei PFS che, tra l'altro, per le case farmaceutiche aprono anche nuove opportunità di differenziazione dei prodotti e di "difesa" dalle versioni generiche che vincono sul prezzo. ■

SPRAYS Worldwide success has grown for preservative free pharmaceuticals for nasal administration, also supporting the development of new and more efficient special devices. Latest news by Valois.

The nose: a delicate "entrance"

Pump sprays for nasal administration of pharmaceuticals are considered particularly suitable and safe as they permit accurate dispensing of a predefined dose of pharmaceuticals, and produce a controlled jet of spray that can efficiently cover nasal mucous (1). Recent technological developments has allowed their use to be extended to preservative free (PFS) systems, a niche of products growing at rates exceeding the sector's average, especially in Europe and Latin America (2). The success of

this family of substances is down to the fact that preservatives in nasal administrations can cause irritating itching and reduce or block the "mucociliary clearance", a natural and important mechanism for protection of the upper respiratory system. Producers of devices have, in turn, helped formulators at pharmaceutical companies to reduce preservatives in nasal sprays by developing specific multidose sprays which, for that matter, are called Preservative Free Systems.

CONSOLIDATED TECHNOLOGIES

There are currently two technologies that are commonly used to preserve packed substances from contaminations:

- Fully sealed systems, developed by Valois Pharma, comprising pump sprays without discharge. The air cannot enter the container and so contaminating agents cannot come into contact with the medication. Furthermore, specific actuators with mechanically sealed ends prevent contamination in the activation device between uses (3).

- Discharge pumps with microfilter, whereby the inflow of air is subjected to sterile filtration via a special microfilter; a special self-sealing valve can also be fitted at the end of the actuator. Alternatively, a special actuator can be used that releases bacteriostatic

substances into the medication.

THE FUTURE OF PFS

Extension of the market of preservative free systems to RX preparations - e.g. for chronic treatments such as allergic rhinitis and hormonal therapies (4) - paves the way for new developments even in the context of dispensing. In fact, a new generation of nasal administration systems has recently been presented, including the Pfeiffer Cartridge and Valois Freepod™, that can boast new benefits in terms of protecting the formulation, ease of filling and simple use. Improvements made to the dispenser can facilitate diffusion of the PFS systems which, among other things, provide pharmaceutical companies with new opportunities for differentiating products and "defending" them from general versions that cost less. ■

Camme per l'automazione

Grazie agli oltre 50 anni di esperienza nella progettazione e lavorazione di camme, Colombo Filippetti è in grado di fornire ai clienti un valido supporto nello sviluppo progettuale e nella realizzazione di soluzioni applicative.

L'azienda di Casirate d'Adda (BG) può fornire camme piane fino a un diametro di 2.500 mm, camme cilindriche con lunghezza fino a 3.000 mm, nonché camme coniche, globoidali, a botte, sferiche, tridimensionali, camme di zetatura, coclee distanziatrici, master per macchine a copiare ecc.

Gli intermittenti e gli oscillatori CF3, prodotti di punta della Colombo Filippetti, sono meccanismi a doppia camma piana con profili coniugati utilizzati per trasformare il moto rotatorio uniforme in ingresso in un moto intermittente unidirezionale, od oscillante in uscita. Le tavole ad assi ortogonali Rigidall a camma globoidale sono meccanismi utilizzati per trasformare il moto rotatorio uniforme in ingresso in un moto rotatorio intermittente in uscita.

Le tavole rotanti intermittenti della serie IR sono unità meccaniche a camma cilindrica che trasformano il moto rotatorio intermittente in uscita.

I manipolatori della famiglia MAN sono manipolatori meccanici a camma singola combinata globoidale e piana che trasformano il moto rotatorio uniforme in un'opportuna serie ordinata di movimenti, lineari intermittenti e rotativi intermittenti (versione oscillante), dell'albero di uscita sul quale vengono montati i dispositivi di presa.

In fiera l'azienda presenta un'applicazione per una macchina base rotante per assemblaggio a comando completamente meccanico. I movimenti della macchina vengono ottenuti sincronizzando il movimento "indicizzato" della tavola rotante con il movimento pick & place. Per garantire la massima precisione nel movimento e la compattezza del meccanismo i singoli manipolatori sfruttano l'innovativo concetto delle camme sferiche. Tutti i movimenti sono ottenuti con unità a camme Colombo Filippetti.



Pavimentazioni resistenti e sicure

La scelta di una pavimentazione industriale per aziende che producono imballaggi per prodotti alimentari, farmaceutici, cosmetici deve essere fatta tenendo conto delle esigenze a cui essa deve rispondere. Un fattore è però comune a tutte: in queste aziende la pavimentazione deve essere costruita in conformità alle procedure di controllo HACCP. Sirec SpA (pavimenti speciali per l'industria) ha messo a punto sistemi a base di resine epossidiche-poliuretatiche in grado di contrastare i fenomeni di corrosione e capaci di rispondere alle norme più rigide che interessano questo settore: sicurezza, impermeabilità, igiene, resistenza alle sollecitazioni meccaniche e chimiche. Per raggiungere queste prestazioni l'azienda di Colorno (PR) si è dotata di laboratorio e strumenti all'avanguardia, producendo e formulando il materiale (adottando prodotti sicuri, privi di sostanze volatili, inodori, atossici) e seguendo l'applicazione con personale specializzato. I pavimenti e i rivestimenti Sirec trovano largo impiego in qualsiasi ambiente e possono essere posati su qualsiasi supporto, anche su fondi preesistenti che, opportunamente trattati, diventano parte integrante della nuova pavimentazione.

Imbustinatrice orizzontale

MG2 di Pianoro (BO), nome di spicco nella produzione di macchine dosatrici automatiche per prodotti farmaceutici in capsule di gelatina dura, presenta a Pharmintech la nuova imbustinatrice orizzontale Cosmo per produrre buste a tre o quattro saldature e buste "stand-up" a una velocità fino a 240 buste singole/min. Flessibile, semplice da usare e tecnologicamente allo stato dell'arte, Cosmo è in grado di produrre buste multiple ed è ideale per l'utilizzo in ambienti farmaceutici, cosmetici e alimentari.

Grazie alla versatilità, Cosmo può essere attrezzata per inserire in busta prodotti come polveri, granulati, compresse, capsule piene, creme, liquidi e forme solide (blister, flaconi, ecc.). Il cambio formato busta è completamente registrabile, e pertanto non si devono sostituire parti a formato.

Cerniera con interruttore di sicurezza

Elesa ha realizzato una cerniera con interruttore di sicurezza integrato, serie CFS, con funzioni di vero e proprio dispositivo di sicurezza: nel caso di apertura accidentale di porte, carter, portelli di macchinari o impianti di produzione, si interrompe infatti il circuito di alimentazione, salvaguardando la sicurezza dell'operatore macchina.

Il campo d'impiego è quello delle protezioni per macchine industriali di qualsiasi genere: dal fine linea alle macchine per l'imballaggio e, in genere, ovunque vi sia uno sportello a protezione di una macchina in movimento che deve essere arrestata in caso di tentato accesso.

La cerniera CFS, per cui è stata fatta domanda di brevetto di utilità, risponde a



un'esigenza diffusa: quella di disporre, in un singolo elemento, della funzionalità combinata integrata di una cerniera e di un interruttore di sicurezza, senza impiegare fincorsa esterni e lavorazioni aggiuntive in fase di montaggio. Partendo da questo presupposto i progettisti Elesa hanno lavorato all'integrazione delle due funzioni, cerniera meccanica e interruttore di sicurezza.

Sono così giunti a una soluzione integrata, dalle dimensioni molto compatte, con angolo massimo di apertura di 180°, facile da installare sui più diffusi profili d'alluminio (si monta con quattro viti e si collega il connettore: un sistema pronto all'uso), e, in più, è antimanomissione. Sia l'installatore sia l'utilizzatore finale non possono infatti manomettere la cerniera, dato che l'interruttore è alloggiato in una sede chiusa con coperchio saldato ad ultrasuoni. L'operatore ha quindi la certezza che, nel momento in cui la protezione venisse aperta, la macchina si arresterebbe.

Cams for automation

With more than 50 years experience in cam design and manufacturing, Colombo Filippetti offers its customers the best support possible in the design and development of application solutions.

The concern at Casirate d'Adda (BG) can supply flat cams up to 2,500 mm in diameter, cylindrical cams up to 3,000 mm in length, as well as cams with conical, globoidal, spherical, three dimensional, z-shaped, inverse and screw profiles, etc.

Featuring among Colombo Filippetti's market leading products, the CF3 index and oscillating driver are double cam mechanisms having complementary profiles that transform a uniform rotary input motion into a smooth indexing or oscillating output motion.

The "Rigidial" Indexing Tables are mechanisms used to transform a uniform rotary input drive into a series of equal output motions.

The series "IR" Indexing Rotary Tables are mechanical cylindrical cam units that transform the uniform rotary input motion into an indexing motion of the dial plate.

The MAN family of manipulators features a single piece cam which combines both a globoidal and a flat cam. It turns a single uniform rotating motion into an appropriate and ordered series of linear intermittent or rotating intermittent (indexing version) movements of the output shaft on which the gripper devices are installed. On show at their stand an application of a completely mechanically operated rotary base machine for assembling. Machine motion is obtained by synchronising the indexed motion of the rotary tables with that of the pick & place motion.

To guarantee maximum precision of motion and compact mechanism, the individual manipulators utilize the innovative concept of the spherical cam mechanisms. All motions are obtained by Colombo Filippetti cam units.

Horizontal pouch FFS

MG2 in Pianoro (BO), leading name in the production of automatic dosing machines for pharmaceutical products into hard shell gelatine capsules, on the occasion of Pharmintech presents the new Cosmo horizontal pouch form/fill/sealing machine suitable to produce 3 or 4 side sealed pouches at a speed up to 240 individual pouches/min. Cosmo can produce multiple perforated pouches: flexibility and simplicity of use combined to a high technology are the peculiarities of Cosmo.

Cosmo design is suitable for utilization in pharmaceutical, cosmetic and foodstuff environments. Thanks to its versatility, Cosmo can be equipped with units to insert products such as: powders, pellets, granulates, tablets, filled capsules, creams, liquids, solid form (e.g. blisters, bottles, etc.) into the pouch. Pouch size change

over is completely adjustable: no size parts to replace.

Hinge with safety switch

Elesa has devised a hinge with an integrated safety switch, of CFS series, that can function as a real safety device: if a door, safety guard, or hatch on a machine or production system is opened accidentally, the power supply circuit is interrupted to ensure safety of the machine operator. The field of use includes protection devices for all types of industrial machines: from end of line to packaging machines and, in general, to protect hatches on machines in operation that should be stopped in the event of attempted access. The CFS hinge, for which a utility patent has been requested, responds to widespread demand: to combine the function of a hinge with that of a safety switch in a single element, without need for external limit switches and additional processes during assembly.

Designers at Elesa have worked on this theory, to integrate the functions of a mechanical hinge and a safety switch. They therefore came up with an integrated solution that is highly compact and features a maximum opening angle of 180°, is easy to install on all types of aluminium frames (it is assembled with four screws and the connector is attached: a ready-to-use system), and is also tamperproof. In fact, neither the installer nor the end user is able to tamper with the hinge as the switch is secure in a closed housing protected by an ultrasound sealed cover. The operator can therefore rest assured that the machine will stop when the protection is opened.

Safe and resistant flooring

Industrial flooring for concerns that produce packaging for food, pharmaceutical and cosmetics products has to be selected taking into account the requirements to

be met. There is, however, one common factor: flooring for all these concerns has to be constructed in conformity with HACCP inspection procedures. Sirec SpA (special flooring for industries) has devised epoxy resin-polyurethane based systems that prevent corrosion and respond to the strictest standards for the sector: safety, impermeability, hygiene, resistance to mechanical and chemical stress. The Colorno (PR) based concern has attained the required performance by using a technologically advanced laboratory and instruments, and employing specialized personnel for production, formulation (with safe, odourless, atoxic products free of volatile substances) and application of the material. Sirec's floors and coatings are broadly used in all environments and can be laid on any surface, even on existing floors which, if treated properly, become integral to the new floor.



Imballaggio terziario

Viaggio a temperatura controllata

BREVETTI INTERNAZIONALI TCP (Temperature Controlled Pack) si sviluppa in forme, formati e varianti personalizzate, al servizio dell'industria del farmaco. E al Pharmintech di Bologna, Deles Imballaggi Speciali - in fiera insieme alla Dryce che ha sviluppato il refrigerante - illustra i plus dell'imballo che promette di cambiare la logistica "2-8". E.P.

I primi a utilizzarlo sono stati alcuni grandi nomi del farmaceutico, per il trasporto a temperatura controllata delle specialità che "soffrono il caldo" (vaccini e staminali in primis), ma anche nell'alimentare l'interesse è vivo. Il Temperature Controlled Pack (per gli amici TCP) mes-

so a punto in Deles Imballaggi Speciali rappresenta, infatti, una soluzione efficace, economica, super testata (nonché brevettata a livello mondiale) per mantenere fra i 2 e gli 8 °C la temperatura interna all'imballaggio da trasporto, in viaggio dal magazzino al punto vendita o

all'ospedale. Si tratta di una cassa di cartone ondulato, integrata da uno speciale inserto anch'esso di cartone, che funge da diffusore di freddo, da un isolante di polietilene espanso (LDPE) e, buon ultimo, da un gel refrigerante realizzato in Dryce (gruppo Praxair) con le caratteristiche necessarie a raggiungere e, soprattutto, mantenere la temperatura desiderata. «Un imballo concettualmente semplice, dunque - sottolinea il titolare dell'azienda varesina, Matteo Zaffaroni - ma tutt'altro che banale da realizzare, che conferisce ai prodotti "sensibili" il grande valore aggiunto della qualità garantita anche nelle fasi finali, e più delicate, della catena del freddo».

GLI ELEMENTI DI NOVITÀ

TCP è nato, dunque, per risolvere un problema ben definito di confezionamento e, al contempo, è stato sviluppato tenendo conto anche degli altri fattori che

Tertiary packaging Controlled temperature transport

INTERNATIONAL PATENTS TCP (Temperature Controlled Pack) now comes in made-to-measure shapes, formats and variants at the service of the pharmaceutical industry. And at Pharmintech in Bologna, Deles Imballaggi Speciali - at the trade fair with Dryce who developed the coolant - will be illustrating the advantages of the packaging which promises to change "2-8" logistics. E.P.

The first users were some of the largest pharmaceutical companies who used it for transporting products which deteriorate in the heat (first and foremost vaccines and staminals) at controlled temperatures, but there has also been a great deal of interest from the food industry. Indeed, the Temperature Controlled Pack (TCP to its friends) fine-tuned by Deles

Imballaggi Speciali, represents an efficient, economical and extensively tested solution (also internationally patented) for keeping the temperature inside transport packaging travelling from the warehouse to the store or to the hospital at between 2° and 8°C. It is a corrugated cardboard box with a special insert, also made of cardboard, which diffuses

refrigeration, an insulator of expanded polyethylene (LDPE) and, last but not least, a cooling gel made by Dryce (Praxair group) which has the characteristics required for reaching and, above all, maintaining the desired temperature. «A conceptually simple packaging - underlines the owner of the company based in Varese, Matteo Zaffaroni - but not at all easy to make, which gives "sensitive" products the added value of guaranteed quality even in the final and most delicate phases of the refrigeration chain».

WHAT'S NEW

Therefore, TCP was created to solve a specific packaging problem and simultaneously developed taking into account other factors which make a type of transport packaging "excellent". Its bulk for instance (the

various elements which make up the TCP are delivered to the user unassembled so that they take up the least space and are assembled only when they come to be used), but also its environmental friendliness, due to the use of materials that "respect the environment" and are easy to separate so they can be recycled without too much trouble.

«As for the primary function of thermal insulation - explains Stefano Scaroni, managing director of Deles - it was the subject of lengthy experimentation carried out in Deles Lab, prompted by Novartis who were seeking a safe and economical form of packaging». The result was a tested and certified (also by the independent body SSCCP, Ed) product which has several innovative features, starting with the materials used. Expanded PE laminated with aluminium instead of the more

Partner in ricerca

• Dryce Italia è leader nella progettazione e produzione di soluzioni di packaging termostato per mezzo di refrigeranti sintetici e/o ghiaccio secco. Nasce da una joint-venture tra Rivoira (gruppo Praxair) e Gruppo Marotta (a sua volta formato da 4 aziende che producono gas tecnici, elementi frigoriferi e sistemi di saldatura) ed è presente sull'intero territorio nazionale attraverso una rete di distribuzione capillare. Carmine Marotta, ingegnere e titolare del gruppo omonimo (nonché socio di Dryce Italia) è l'amministratore delegato e responsabile tecnico dei progetti di sviluppo e ricerca. Questa, in particolare, è un'area di particolare rilevanza nella vita della società, che investe più del 5% del fatturato in R&S ogni anno ed è detentrici di diversi brevetti.

• Il gruppo Deles è composto di più realtà specializzate e sinergiche: l'omonimo scatoilificio delle origini a cui oggi si affianca il neoacquisito a marchio Lima (10 linee produttive in tutto, con un output complessivo di oltre 3,5 milioni di mq di fogli trasformati; Deles Imballaggi Speciali (imballaggi protettivi di PE espanso e altri materiali ammortizzanti); DelesMatic (macchine, attrezzature e linee complete di imballaggio e finelinea); DelesLab (progetti personalizzati di soluzioni di imballaggio). Nel corso del 2006 è nata inoltre ILC Logisitcs, specializzata in un nuovo tipo di servizi di fine linea in conto terzi. Il gruppo ha chiuso l'esercizio con un fatturato consolidato di circa 27 milioni di euro, in crescita, escludendo le due nuove acquisizioni (Lima e ILC) del 20% rispetto all'anno precedente.

Partner in research

• *Dryce Italia is leader in the design and production of thermostatic packaging solutions using synthetic refrigerants and/or dry ice. It has been created from a joint-venture between Rivoira (gruppo Praxair) and Gruppo Marotta (in turn formed by 4 concerns that produce technical gases, refrigerating elements, seal and welding systems) and its present throughout Italy through a capillary distribution network.* Carmine Marotta, engineer and head of the group of the same name (as well as Dryce Italia partner) is the managing and technical director of the R&D projects, This in particular is an area of special importance for the company, that invests more than 5% of its turnover in R&D each year and holds a number of patents.

• *The Deles group is made up of several specialised and synergic parts: the original box factory of the same name, now flanked with the newly acquired trademark Lima (10 production lines in all, with an overall output of over 3.5 million m² of transformed sheets); Deles Imballaggi Speciali (protective packaging made of expanded PE and other cushioning materials); DelesMatic (machines, tools and complete lines of packaging and end-of-line); DelesLab (personalised packaging solutions). During 2006 ILC Logistics appeared too, specialised in a new type of tertiary end of line services. The company closed the year with a consolidated turnover of 27 million Euro, a growth of 20%, excluding the two new purchases (Lima and ILC), compared to the previous year.*

rendono "ottimale" un imballo da trasporto. L'ingombro contenuto, per esempio (i vari elementi che costituiscono il TCP vengono consegnati all'utilizzatore smontati in modo da occupare il minor spazio possibile e vengono montati solo al momento dell'uso), ma anche l'eco compatibilità, garantita dall'impiego di materiali "rispettosi dell'ambiente" e facili da separare per un più agevole e meno oneroso smaltimento.

«Quanto alla funzione primaria di isolamento termico - spiega l'amministratore delegato del gruppo Deles, Stefano Scaroni - è stata oggetto di un lungo lavoro di sviluppo, condotto in Deles Lab su stimolo di Novartis che cercava un imballo garantito e, al contempo, economico». Ne è risultato un prodotto dalle prestazioni testate e certificate (anche dall'indipendente SSSCP, Ndr), che presenta più aspetti innovativi, a partire dal materiale utilizzato: il PE espanso accoppiato ad alluminio invece dei più tradizionali polistirolo, poliuretano e simili, che si presenta tanto efficace quanto malleabile e che rappresenta un isolante efficace anche a spessori molto ridotti.

«Un'altra soluzione originale - spiega inoltre Scaroni - ha riguardato l'architettura del diffusore di freddo e dell'inserito di PE, dalla cui forma e prestazioni dipende in buona parte il mantenimento della temperatura desiderata. Anche il gel refrigerante è particolare: si tratta di un prodotto brevettato da Dryce Italia con una formula esclusiva, che va dimensionato di volta in volta in funzione delle altre va-

riabili che costituiscono ciascun TCP, ed è frutto del know how specifico di questa società. Proprio in Dryce abbiamo individuato il nostro "partner" ideale, in grado di mettere in campo le competenze e le soluzioni che noi non abbiamo, e con cui dunque lavorare anche ai futuri, promettenti, sviluppi di questo imballaggio».

DAL TCP AL TCG

Il gel in questione si chiama Green Ice ed è un mezzo refrigerante a elevata efficienza, atossico e sicuro, capace di accumulare una quantità di frigoriferi per unità di peso estremamente elevata. La sua efficacia, tuttavia, dipende dal rispetto di un insieme di condizioni: «La fornitura del refrigerante - spiega al riguardo Carmine Marotta, amministratore delegato, contitolare e responsabile R&D di Dryce Italia - è solo l'atto finale della messa a punto complessiva di un TCP. In questo caso, si tratta di un gel della Green Ice che, per l'applicazione

specifica, insieme a Deles abbiamo convenuto di chiamare TCG (Temperature Controlled Gel). Grazie alla particolare formulazione (brevettata) è in grado di accumulare moltissime frigoriferi durante il passaggio dallo stato liquido o di gel a quello solido, per poi rilasciarle nel corso della trasformazione inversa. La sua capacità di determinare e conservare una certa temperatura a date condizioni, dipende dalla qualità e dall'equilibrio di tutte le componenti dell'imballo, che vanno dimensionate con attenzione. In questo, appunto, consiste in nostro contributo specifico nella messa a punto dei vari TCP realizzati per i clienti della Deles con cui, infatti, si è fin dall'inizio configurato un rapporto non di fornitore-cliente ma di partnership di progetto e commerciale».

Una partnership avviata per iniziativa di Deles, che ha contattato Dryce alla ricerca di un esperto di condizionamento termico, dotato delle conoscenze,

dell'esperienza, dei software e delle attrezzature di laboratorio necessarie a completare e articolare senza limiti il lavoro avviato per Novartis.

«Insieme siamo in grado di soddisfare tutti i tipi di richiesta di imballaggio da trasporto termostato, mettendoci al servizio di un mercato che, limitando la stima alle sole scatole e alle sole applicazioni nel farmaceutico, in Italia potremmo quantificare nell'ordine dei 300mila pezzi all'anno ma che, opportunamente stimolato, potrebbe aprirsi ad altri settori applicativi».

RISULTATI E NUOVI SVILUPPI

L'obiettivo definito alle origini con il committente è stato dunque raggiunto con il mantenimento della fascia 2-8 per almeno 48 ore, che rappresenta il tempo di spedizione di un farmaco (con gli opportuni margini di imprevisto). L'efficacia della soluzione (testimoniata anche dall'eventuale indicatore di temperatura inserito nell'imballo) è stata poi verificata con prove, che ne hanno documentato e certificato il comportamento in condizioni "reali", ossia lasciando l'imballo per 48 h a 23 °C costanti, e verificando il mantenimento della temperatura prevista.

Le altre esigenze - praticità e rapidità di montaggio - sono state soddisfatte con facilità: TCP può essere assemblato senza ricorrere ad ausili o colle, anche da personale non specializzato. «L'inserito di polietilene viene posizionato all'interno della scatola di cartone ondulato -

spiega Scaroni - e comprende anche l'alloggiamento per il gel refrigerante, fornito in kit insieme a tutte le altre componenti. Oltre all'imballo di misura standard (300 x 200 x 200 H mm) realizziamo le varianti personalizzate che ci vengono richieste, messe a punto e nuovamente testate, in funzione dei volumi da isolare».

La "prova del nove" riguardo la bontà della nuova idea è rappresentata dal gradimento del mercato, nel settore farmaceutico ma anche nell'alimentare e in altri campi d'applicazione specializzati. Ma non solo: l'idea si è rivelata feconda e suscettibile di sviluppi ulteriori, in origine non previsti. «Vista l'efficacia di questa soluzione - accenna Zaffaroni - stiamo infatti mettendo a punto, insieme a Marotta, due nuove varianti di TCP, sia per rispondere ad altre esigenze del settore farmaceutico sia per agevolarne l'adozione da parte dell'industria alimentare. Nel primo caso, si tratta di un pallet box che garantisce le stesse prestazioni del più piccolo TCP; nel secondo, della messa a punto di un imballo semplificato, in grado di soddisfare esigenze di freschezza altrettanto sentite ma meno severe che nel farmaceutico, con un contenitore dal costo competitivo anche in applicazioni a minor valore aggiunto». Insomma, il TCP è come le ciliegie: un'idea tira l'altra. ■



traditional polystyrene, polyurethane and the like, which is efficient as well as pliable and provides efficient insulation even at a much reduced thickness.

«A further original solution - explains Scaroni - regarded the structure of the coolant diffuser and the PE insert on whose form and performance the maintenance of the desired temperature mostly depends. The cooling gel is also special. It is a product, patented by Dryce Italia, whose exclusive formula changes every time, depending on the other variables which make up each TCP, thanks to Dryce's specific know-how. In Dryce we have found our ideal partner. They have the skills and solutions we are lacking and we will work with them on the future, promising developments of this packaging».

FROM TCP TO TCG

The name of the gel in question is Green Ice and it is an extremely efficient, non-toxic and safe method of cooling, able to accumulate an extremely high quantity of refrigeration units per unit of weight. However, its efficiency depends on a series of conditions being met. «The supply of the coolant - explains Carmine Marotta, managing director, co-owner and R&D manager of Dryce Italy - is only the final act of the overall fine-tuning of a TCP. In this case it is a Green Ice gel which, in terms of this specific application, we have agreed with Deles to call TCG (Temperature Controlled Gel). Thanks to its special (patented) formulation it can accumulate a great deal of refrigeration units during its transition from a liquid or gel to a solid state which are then released during the inverse transformation phase. Its ability

to establish and maintain a certain temperature at given conditions, depends on the quality and balance of all the packaging components, which have to be carefully measured. This is our specific contribution to the fine-tuning of the various TCPs made for the customers of Deles, with whom we established a planning and commercial partnership rather than a supplier-customer relationship right from the start". This partnership was prompted by Deles, who contacted Dryce looking for an expert in thermal conditioning, equipped with the know-how, experience, software and laboratory equipment necessary for completing and developing the work started for Novartis. «Together we are able to provide any type of thermostated transport packaging, offering our services to a market which, in terms of pharmaceutical

boxes and applications only, numbers approximately 300 thousand pieces a year in Italy but which could, if stimulated at the right moment, lead to other fields of application».

RESULTS AND NEW DEVELOPMENTS

Therefore, the objective that was originally defined with the customer was met, keeping within the 2-8 range for at least 48 hours, or the drug delivery time (with some margin for unforeseen circumstances). The efficiency of the solution (also witnessed by a thermometer placed inside the packaging) was then checked with tests that recorded and certified the behaviour of the product in real conditions, in other words leaving the packaging at a constant temperature of 23 °C for 48 hours and verifying whether the expected

temperature was maintained. The other requirements- that it be practical and quick to assemble- were easily satisfied. TCP can be assembled without resorting to help or glues, even by people who are not specialised. «The polyethylene is placed inside the corrugated cardboard box - explains Scaroni - and includes a place to put the cooling gel, supplied in a kit with all the other components. As well as the standard size packaging (300 x 200 x 200 H mm) we also produce variants which are made to order, fine-tuned and tested once again, depending on the volume which requires insulation". The "litmus test", measuring the success of the new idea, is the market's appreciation of it, in the pharmaceutical sector but also in the food sector and in other specialised fields of application. But that is not all:

the idea has proved to be fruitful and susceptible to further developments which were not originally foreseen. «Considering the efficiency of this solution - says Zaffaroni - we are, in fact, fine-tuning two new variants of TCP with Marotta, both in response to other demands from the pharmaceutical sector and to enable it to be more easily embraced by the food industry. In the first case we have come up with a pallet box that guarantees the same performance as the smallest TCP. In the second, we have produced a simpler form of packaging, able to satisfy the demand for freshness which is just as great but less strict than it is in the pharmaceutical industry, with containers that have competitive prices even in applications of less added value». All in all, TCP is like cherries. You simply cannot have enough of them.

MK therapy



Respira profondamente. Medita soltanto sui benefici di MK: semplicità d'uso, tecnologia user-friendly che ti assicura le migliori prestazioni nella massima tranquillità. Goditi il benessere del cambio formato con il minor numero di pezzi, delle regolazioni automatiche e memorizzate nell'on-board computer anche da PVC-ALU ad ALU-ALU. Versione MK 28 e MK 33 fino a 600 blister/1'.

ar.kalimera.it



Blisteratrice MK. Relax yourself

by PARTENA - CAM



VIA E. MASI, 9 _ 40137 BOLOGNA (ITALIA) _ TEL. 0514290611 _ FAX 051392376

WWW.GBGNUDI.IT _ INFO@GBGNUDI.IT

PACKAGING
EXPERIENCE
DAL 1965

Powder treatment

Rensa (Milan) has, for several years now, operated in the powder treatment sector for the pharmaceuticals industry and is currently accompanying companies in research for equipment suited to production requirements and conformant to the new Atex regulations, working in partnership with its representatives Russell Finex and Fitzpatrick.

Russell Finex devises and supplies sieves, separators and sieve anti-clogging systems to improve product quality and ensure non-contamination of processed powders. In particular, the Compact Airlock® sieving machine features a pneumatic closure system (TLI) considerably improving upon product containment capacity, thereby preventing powder leakage that could compromise the safety of operators. All containment tests carried out to date have confirmed that the level of OEL is less than 1 micron/m³. The Compact Airlock sieving machine, like all equipment by Russell Finex, stands out for use of FDA certified materials and Atex certification.

It should also be noted that Fitzpatrick, known worldwide for compaction and granulation of powders, has changed the configuration of the compactors and mills to comply with new standards on explosion prevention (which are increasingly strict). In particular, "containment" design, which is achieved by inertialising in compliance with Atex regulations, has been created for Fitzmill® mills which are for laboratories or production and have to be used in a pharmaceutical environment. Fitzpatrick is able to certify mills for any Atex class.

Trattamento polveri

Rensa (Milano) opera da diversi anni nel settore del trattamento polveri nell'industria farmaceutica e attualmente, in partnership con le sue rappresentate Russell Finex e Fitzpatrick, sta affiancando le aziende nella ricerca di attrezzature adeguate alle richieste di produzione e conformi alle nuove normative Atex.

Russell Finex realizza e fornisce setacci, separatori e sistemi anti-intasamento del vaglio per migliorare la qualità del prodotto e per assicurare che le polveri lavorate siano prive di contaminazioni. In particolare, il setacciatore Compact Airlock® dispone di un sistema di chiusura pneumatico (TLI) che migliora in modo significativo il contenimento del prodotto, evitando così fughe di polveri che potrebbero rappresentare un rischio per la sicurezza degli operatori. Tutte le prove di contenimento realizzate hanno confermato che il livello di OEL è inferiore a 1 micron/m³. Il setacciatore Compact Airlock, come molte altre attrezzature Russell Finex si distingue per i materiali certificati FDA e la certificazione Atex.

Da segnalare inoltre, che Fitzpatrick, nota a livello mondiale nella compattazione e granulazione delle polveri, ha modificato la configurazione dei compattatori e dei mulini per adeguarsi alle nuove norme (sempre più rigide) sull'antideflagranza. In modo particolare, per i mulini Fitzmill®, che possono essere sia da laboratorio sia da produzione, e che devono essere inseriti in ambiente farmaceutico, è stato studiato il design "a contenimento", ottenuto tramite inertizzazione, e che soddisfa le regolamentazioni Atex. Fitzpatrick è infatti in grado di certificare i mulini per qualsiasi classe Atex.



Senza aria compressa

Montech AG (Derendingen, Svizzera), in occasione di Pharmintech, presenta per la prima volta in Italia nuove unità elettriche, sviluppate per rispondere ai recenti trend nell'automazione, ossia il passaggio dai componenti pneumatici a quelli completamente elettrici. Questi ultimi, infatti, consentono di eliminare l'installazione e la manutenzione di un impianto di alimentazione aria compressa e di soddisfare i requisiti imposti dalla legislazione in caso di lavorazioni in camera bianca. Ma non è tutto.

I sistemi completamente elettrici sono in grado di svolgere un numero più elevato di compiti. La slitta compatta universale elettrica Kuse, ad esempio, può raggiungere un numero a piacere di posizioni (non solo due), e persino a velocità diverse. Lo stesso si può dire delle unità rotative della serie DAE, che ora anche senza le battute (necessarie per le unità rotative pneumatiche), possono raggiungere un numero di posizioni a piacere e, se serve, anche a velocità diverse. Il peso ridotto degli azionamenti contribuisce poi alla dinamica elevata, e di conseguenza, ad ottenere tempi di cadenza brevi dell'intero sistema di automazione. Va ricordato anche che l'esecuzione elettrica delle pinze parallele di precisione GPE e delle pinze angolari universali GWE migliora la capacità di afferrare molto delicatamente i prodotti più critici. Con il suo grande angolo di apertura, infine, la pinza angolare a doppia azione, concepita per la presa dall'esterno, consente spesso di risparmiare una manipolazione.

Without compressed air

Montech AG (Derendingen, Switzerland), in occasion of Pharmintech, will be presenting for the first time in Italy new electrical units, devised to respond to the recent trends in automation, or that is the change from pneumatic to completely electrical components. The latter in fact enable the elimination of the installing and maintenance of a compressed air feed system and satisfaction of the regulations in the event of cleanroom processing. But there is more. The completely electrical systems are capable of performing a higher number of tasks. The Kuse universal compact slide for example can achieve any number of positions (not just two), and even at different speeds. The same can be said of the DAE series roto units, that now, also without the abutting ends (necessary for the pneumatic roto units), can reach as many positions as one wants and, if needed, even at different speeds. The reduced weight of the drives also contributes to the high dynamics and consequently enabling short stroke times of the entire automation system. It should also be noted that the electrical running of the parallel GPE precision grippers and the universal GWE L shaped grippers improves the capacity for delicately gripping the most critical products. With its large opening angle, lastly, the double action L shaped gripper, conceived for gripping from without, often enables saving a handling operation.



TCP
TEMPERATURECONTROLLEDPACK



GRUPPO DELES
21040 Uboldo (VA)
tel. +39 02 96.78.05.56
e-mail: imballaggi.speciali@deles.it
www.deles.it



Dryce Italia S.r.l.
20063 Cernusco S/N (MI)
tel. +39 0292141835
e-mail: info@dryce.it
www.dryce.it

ICE BOX Into the Cold +2 / +8°C

L'innovativa soluzione di imballaggio TCP è stata sviluppata da Deles in collaborazione con Dryce Italia al fine di rendere possibile il trasporto di farmaci e/o prodotti deperibili nel range di temperatura +2 / +8°C.

L'imballo brevettato, è realizzato da Deles in polietilene espanso e cartone ondulato, rispetta l'ambiente, consentendo un facile smaltimento.

La massa refrigerante TCG è prodotta da Dryce Italia, è caratterizzata da un'elevata capacità di accumulo di frigoriferie, è sicura nell'utilizzo, rispetta l'ambiente.

Deles e Dryce Italia vi aspettano a Pharmintech, Bologna 12-14 giugno 2007



GOOD PRACTICE Etipack presenta a Pharmintech 2007 una nuova famiglia di sistemi di etichettatura, dedicata al settore farmaceutico.

Etichettare la salute



Il cuore tecnologico si ispira alle linee guida internazionali sulla convalida dei sistemi automatici, e non è un caso. I nuovi sistemi di etichettatura che Etipack lancia a Pharmintech si distinguono, infatti, anzitutto per le garanzie di qualità e per la semplicità ed efficacia delle relative procedure di validazione. I quattro modelli sviluppati per soddisfare le diverse esigenze dell'industria farmaceutica sono stati chiamati Sistema 1,

proposto per l'etichettatura di contenitori cilindrici, Sistema 2, per l'applicazione del bollino farmaceutico, Sistema Seal, che applica etichette anticontraffazione sui lembi degli astucci e Sistema Etifiale, specifico per l'etichettatura delle fiale. Semplice il ciclo di lavorazione: dopo il carico manuale, le fiale vengono convogliate e incanalate alla giostra, provvista di appositi alloggiamenti, e portate alla zona etichettatura. Qui, al passaggio del

prodotto viene applicata l'etichetta, operazione completata grazie a un dispositivo che fa ruotare la fiala su se stessa. I controlli di avvenuta etichettatura e sovrastampa provvedono, infine, a espellere i prodotti non idonei, che vengono recuperati in un apposito cassetto.

Validare la qualità - I nuovi sistemi di Etipack rappresentano una risposta specifica alle esigenze specifiche espresse dall'industria farmaceutica, in quanto nascono completi di Validation Package: un insieme di documenti di convalida standard, che snellisce e velocizza le relative procedure anche nel caso di richieste "speciali", abbattendo così i costi e i tempi di attesa per l'utente finale. Dal punto di vista costruttivo, le macchine rispondono ai requisiti elevati di qualità e sicurezza dell'intero processo di etichettatura, mettendo in campo controlli e attuatori gestiti da un'elettronica PLC, predisposta per integrare anche le procedure previste dal Code of Federal Regulation 21 part 11 (CFR 21/11).

La creazione di questa linea di soluzioni rientra in un progetto di più ampio respiro, che Etipack ha intrapreso da diversi anni. Per questa ragione l'azienda milanese (la sede è a Cinisello Balsamo) aderisce in qualità membro attivo a GAMP Italia, la "Community" nazionale impegnata a promuovere concretamente le good practice nella costruzione di sistemi automatici. ■

GOOD PRACTICE Etipack presents at Pharmintech 2007 a new family of labeling systems, dedicated to the pharmaceutical sector.

Labeling health

The technological heart is inspired by the international guidelines on convalidation of automatic systems, and for a reason. The new labeling systems launched by Etipack at Pharmintech principally stand out, in fact, for their quality guarantee and simple, efficient validation procedures. The four models developed to satisfy the various needs of the pharmaceutical industry are Sistema 1, for labeling cylindrical containers, Sistema 2, for applying

the pharmaceutical sticker, Sistema Seal, for applying counterfeit-proof labels on the flaps of cases, and Sistema Etifiale, specifically designed for labeling phials. The processing cycle is simple: phials are loaded manually, conveyed and sent to the turntable, which is equipped with suitable lodgings, and then sent to the labeling area. Here, the product is labeled as it passes a device that can rotate the phials round on

themselves. Lastly, labeling and overprinting inspections ensure that any unsuitable products are ejected and recovered in a special case.

Validating quality - Etipack's new systems are a specific response to the requirements of the pharmaceutical industry as they come complete with a Validation Package: a set of standard convalidation documents that simplifies and speeds up the related procedures even for "special" requests, thereby knocking down costs and waiting times for the end user. From a structural point of view, the machines respond to strict quality

and safety requirements for the entire labeling process, field controls and actuators managed by PLC electronics, and are also able to integrate procedures defined by the Code of Federal Regulation 21 part 11 (CFR 21/11). Creation of this line of solutions is part of a largescale project that Etipack has carried out over several years. The Milan based concern (with a base at Cinisello Balsamo) is, as a result, an active member of GAMP Italia: the national "Community of Practice" aiming to physically promote good practices for the construction of automatic systems.



Marchesini Group garantisce sempre maggiore qualità ed affidabilità con le sue termoformatrici, macchine wallet e blisterpack grazie alla grande attenzione per l'alta tecnologia espressa da FARCON.

Macchine robuste e solide, per una grande durata nel tempo. Soluzioni ideali per chi ricerca nel mondo del packaging linee sempre più complete, ampie ed integrate.



PHARMINTECH
12-14 Giugno 2007
PADIGLIONE 36 STAND D30 - F29

IL VALORE DELL'INVESTIMENTO NEL TEMPO



MARCHESINI GROUP:
30 anni a vele spiegate

MARCHESINI GROUP S.p.A.
via Nazionale, 100 - 40065 Pianoro (Bo) Italia
Tel. 051.651.87.11 - Fax 051.651.64.57
www.marchesini.com - info@marchesini.com

Per il settore medicale (ma anche alimentare), Ensinger propone materiali esclusivi in grado di "autosanificarsi" grazie alla presenza di speciali additivi antibatterici.

Plastica autosanificante

Enginger ha studiato una nuova generazione di materiali plastici che sfruttano la presenza di un additivo antibatterico con funzione autosanificante. Per il settore medicale (ma anche alimentare), Ensinger propone infatti materiali esclusivi in grado di "autosanificarsi" grazie alla presenza di speciali additivi antibatterici. Si tratta del Tecaform San e del Tecapro San, due semilavorati in grado di rilasciare ioni d'argento con funzione fungicida e battericida. Il loro impiego garantisce un valido rimedio alla contaminazione batterica durante i fermi macchina, contrasta la formazione di odori e di biofilm sulle superfici salvaguardando la permanenza dei principi attivi, e inoltre migliora le caratteristiche ottiche riducendo i fenomeni di decolorazione e corrosione.

- Nella versione MT, in particolare, Tecapro può

essere utilizzato per applicazioni nel medicale ad alta resistenza chimica. Ottenuto mediante compressione, il materiale commercializzato da Ensinger vanta un'eccellente resistenza agli agenti di pulizia e un'elevata trasparenza ai raggi X; a ciò si aggiunge la conformità FDA e la possibilità di essere sterilizzato in autoclave e di marchiatura al laser. Tecapro MT è perciò ideale per tutte quelle applicazioni che devono sottostare a numerosi cicli di sterilizzazione senza ingiallire; ne sono un esempio i vassoi chirurgici presenti all'interno dei laboratori di analisi.

- Sempre per le applicazioni di natura medicale, Ensinger ha studiato una forma modificata di



Peek, denominata Tecapeek Classix, (il granulo è prodotto da Invibio del gruppo Victrex) con un'inerzia chimica pari a quella del PTFE e dunque utilizzabile in tutti quegli ambiti nei quali è

frequente l'utilizzo di solventi, agenti chimici sanificanti e alcolici. Il polimero, atossico e anallergico, si contraddistingue inoltre per l'elevata leggerezza, la facilità di lavorazione e la possibilità di essere sterilizzato con i raggi gamma o in autoclave. Per questo è utilizzato soprattutto in implantologia per sostituire il titanio (ad esempio nelle viti di guarigione degli impianti dentali) o per la realizzazione di componenti provvisori (certificati per un massimo di 30 giorni) a contatto con il sangue e i fluidi corporei. Il Tecapeek Classix è un prodotto conforme alle normative FDA per il contatto con gli alimenti, USP per ciò che concerne la biocompatibilità e ISO 10993 per la citotossicità.



Sensore di visione OCR

CVS4 di Sick è un sensore per il riconoscimento dei caratteri, che si distingue per la capacità di auto-apprendere tramite la tastiera e il monitor incorporati, rendendo superflui software o il PC esterno. I parametri di configurazione possono essere modificati anche dopo la fase di auto-apprendimento, senza che sia necessaria ripeterla. Otto tra le font più comuni sono pre-impostate nel sensore, ma è possibile caricarne molte altre.

Il sensore può essere utilizzato per verificare che i caratteri rilevati siano corretti, comparandoli con altri di riferimento (ad esempio la data di scadenza) oppure per inviare all'esterno i caratteri rilevati tramite una porta seriale. È inoltre possibile effettuare il controllo dell'effettiva generazione di numeri seriali sincronizzando-

si con un trigger esterno. La custodia compatta IP67 e l'assenza di ottiche in vetro rendono il CVS4 idoneo all'ambiente alimentare, ed è in grado di soddisfare i più elevati standard qualitativi in ambito farmaceutico. L'ampia distanza di lavoro fino a 150 mm, il campo di visione fino a 79x76 mm e le contenute dimensioni della custodia lo rendono facilmente adattabile alle esigenze meccaniche dell'applicazione.

La buona risoluzione permette di leggere fino a 60 caratteri su sei differenti linee, mentre è possibile riconoscere contemporaneamente fino a quattro differenti formati dei dati. Ricordiamo infine la buona capacità di memoria (fino a sedici differenti programmi) e i tempi ridotti di risposta (per l'utilizzo anche nei processi produttivi molto veloci).

Enginger offers the medical (and food) sector exclusive "self-sanitizing" materials with special antibacterial additives.

Self-sanitizing plastic

Enginger has devised a new generation of plastic materials that exploit the presence of a self-sanitizing antibacterial additive. Enginger in fact offers the medical and food sectors exclusive self-sanitizing materials containing special antibacterial additives. These are Tecaform San and Tecapro San, two semi-processed materials able to release silver ions that act as a fungicide and bactericide. The ions guarantee a valid remedy to bacterial contamination during machine downtime; prevent the formation of odours and biofilm on surfaces, thereby safeguarding the permanence of active principles; and enhance optical characteristics, reducing the effects of discoloration and corrosion.

- Regarding the MT version, in

particular, Tecapro can be used in medical applications featuring high chemical resistance. Obtained by compression, the material marketed by Enginger can boast excellent resistance to cleaning agents and high transparency to X rays; in addition, it also conforms to FDA standards, can be sterilized in autoclaves and laser marked. Tecapro MT is therefore suited to all applications needing to withstand numerous sterilization cycles without yellowing; an example are surgical trays in analysis laboratories.

- Also for medical applications, Enginger has devised a variation on Peek called Tecapeek Classix (the granule is produced by Invibio of the Victrex group), which features a chemical inertia similar to that of PTFE and can therefore be used in all contexts where solvents, sanitizing chemical agents and alcohols are frequently used. The atoxic and anallergic polymer is also extremely light, easy to process and can be sterilized with gamma rays or in autoclaves. It is therefore

used mainly for replacing titanium in implants (e.g. in healing posts for dental implants) or for creating temporary components (certified for a maximum of 30 days) in contact with blood and bodily fluids. The Tecapeek Classix product conforms to FDA standards for contact with food, USP standards for biocompatibility and standard ISO 10993 for cytotoxicity.

OCR vision sensor

CVS4 by Sick is a character recognition sensor with a remarkable ability for self-teaching via the incorporated keyboard and monitor; this means no external PC or software is required. The configuration parameters can also be changed after the self-teaching phase without need for repeating the latter. Eight of the most common fonts have already been set on the sensor, although all types of characters can be loaded from outside. The sensor can be used to check accuracy of the detected characters, by comparing them with

others of reference (e.g. expiry date) or sending out the detected characters via a serial port. Furthermore, generation of serial numbers can be checked by synchronising with an external trigger. An compact case manufactured to IP67 standards and absence of glass optics make the CVS4 suited for use in the field of food, and complies with the highest qualitative standards in the production field of the pharmaceutical sector. Long working distance of up to 150 mm, a field of vision of up to 79x76 mm and the contained size of the case makes it easily adaptable to mechanical needs of the application. Good resolution allows the user to view up to 60 characters on six separate lines, and up to four different data formats can be recognized simultaneously. Also worth noting is its powerful memory (up to sixteen different programs) and fast response times (it can also be used for extremely fast production processes).

Erogatori di farmaci

Fondata nel 1970, Plastiapi si è specializzata nel corso degli anni nella produzione di packaging per l'industria cosmetica e farmaceutica e, dai primi anni '80, di dispositivi medicali. L'azienda di Osnago (LC) ha maturato competenze tali da permetterle di offrire un valido supporto nella messa a punto di sistemi erogatori di farmaci. L'offerta comprende sistemi completi per la somministrazione



di polveri per via polmonare (DPI) o nasale, tasti erogatori no-gas per spray orale o nasale, tasti erogatori per MDI pressurizzati (sia formulazioni a base CFC sia a base HFA), nonché sistemi completi ed accessori per lavande vaginali, squeeze nasali, contagocce per flaconi in vetro o in plastica, stillagocce per fiale.

Oltre ad aver acquisito una notevole esperienza nel campo dei DPI (Dry Powder Inhalers), che rappresentano il core business dell'azienda, Plastiapi è in grado di offrire diverse tipologie di inalatori MDI (Metered Dose Inhalers). Accanto agli inalatori "personalizzati" per specifici clienti, l'azienda dispone di una gamma di inalatori standard, due e tre pezzi (anche con corpo trasparente). Gli inalatori standard sono disponibili sia nella versione per propellente CFC, sia in quella per propellente HFA (più rispettosa per l'ambiente). È inoltre possibile l'adattamento ai più diffusi tipi di valvole in commercio.

Pharmaceutical dispensing systems

Founded in 1970, Plastiapi has over the years specialised in the production for packaging for the cosmetics and pharmaceutical industry and, since the beginning of the eighties, medical devices. The Osnago (LC) based concern has built up such skills and knowhow to be able to offer a valid support in the devising of pharmaceutical dispensing systems.

The product offer comprises complete system for administering powders vi the lungs (DPI) or nose, no-gas dispenser buttons for oral and nasal sprays, dispensing buttons for pressurised MDI (both CH and HFA based formulas) as well as complete systems and accessories for vaginal washing, nasal squeezes, drop counters for flacons in glass or plastic, drop counters for phials. After having acquired a considerable experience in the DPI (Dry Powder Inhalers), that feature as the company's core business, Plastiapi can offer various types of MDI (Metered Dose Inhalers). Along with the "personalised" inhalers for special customers, the company has a range of standard inhalers, two and three piece (and also with transparent body). The standard inhalers are available both in the version for CFC propellant, as well as for HFA propellant (more environmentally friendly). The vices can also be adapted to suit the most common types of valves on the market.



Crescere in prestigio e in fatturato, contare tra i propri clienti i grandi nomi del settore farmaceutico e cosmetico e, nonostante i risultati raggiunti, non fermarsi, guardando ai successi di oggi come a uno strumento privilegiato per affrontare il mercato di domani. I.g.

700 milioni di tubetti all'anno



Da sempre, le intenzioni di Scandolaria - nome storico nel panorama italiano dell'imballaggio - sono chiare tanto che, dal 1919 a oggi, è riuscita a consolidare il proprio primato nell'ambito della produzione di tubetti in virtù di un'offerta tra le più complete e di un'organizzazione ben roduta, in grado di combinare la flessibilità operativa all'efficienza della struttura logistica.



Interpreti del mercato europeo ed extra europeo - Impegnata in un piano strategico di ampio respiro, ha puntato negli ultimi 2 anni a riposizionare il gruppo su fasce di mercato più selezionate, oltre che a meglio definire il business su scala internazionale. Accanto a piani di ottimizzazione globale e alle consuete novità in termini di prodotto, il Gruppo Scandolaria ha

avviato e realizzato un importante progetto di internazionalizzazione. Queste, in sintesi, le tappe significative: dopo l'entrata nel capitale della Tusa S.A. di Vevey, specializzata nella produzione di tubetti farmaceutici, ha acquisito la società russa N.P.O.RIM (oggi RIM-Scandolaria) già operativa dal 1 dicembre 2006. Situata nell'area industriale di San Pietroburgo, produce tubetti di polietilene destinati al mercato cosmetico russo in costante evoluzione. Inoltre, con la Tubest Scandolaria, dal 1° luglio prossimo, inizierà a produrre tubetti laminati per i dentifrici Unilever nel nuovo stabilimento di Levice (Slovacchia), la cui inaugurazione è prevista per giugno 2007. La fabbrica, parte di un complesso modernissimo capace di produrre fino a 300 milioni di pezzi, è stata progettata assieme al gruppo Safosa, che si occuperà di riempire i tubetti con modalità "just in time", per offrire ai propri clienti il massimo della qualità e del servizio. Con oltre settecento milioni di tubetti prodotti annualmente, il Gruppo Scandolaria sale così al terzo posto nel ranking europeo del settore.

Sul fronte della produzione - Per il settore farmaceutico, cosmetico e dentale, la società ha inoltre affinato le proprie competenze al fine di proporre soluzioni all'altezza dei più elevati standard di mercato e conformità di prodotto. Più in particolare, la tendenza ormai consolidata a impiegare tubetti alternativi di laminato e di plastica in vece del classico tubetto di metallo - trend che ha preso l'avvio in Nord America - ha spinto il Gruppo Scandolaria a elaborare soluzioni razionali e aggiornate. Il tubetto di plastica monolayer, ad esempio, deve assicurare un effetto barriera e tempo di vita adeguati alla data di scadenza del farmaco contenuto. Il tubetto laminato deve invece raggiungere un rapporto qualità - prezzo ottimale, considerata la maggiore propensione all'acquisto di farmaci generici. Va ricordato comunque che, per tutti i tipi di tubetto, quello tradizionale di alluminio incluso, Scandolaria ha messo a punto dispositivi anticounterfeiting specifici. La creatività e le potenzialità tecniche le consentono infine di assecondare le tendenze emergenti in termini di grafica, vestibilità e contenuto di servizio. ■

Growing in prestige and in turnover, counting the big names of the pharmaceutical and cosmetics sector among its customers and, despite the results achieved, not stopping, seeing the successes of today as a launch-pad for the markets of tomorrow.

700 million tubes a year

As ever, the intentions of Scandolaria - historic name in the Italian packaging scene - are clear to the point where, from 1919 to today its has managed to consolidate its own record in the field of the production of tubes in virtue of the broadest of product offers and a well-trying organization, capable of combining working flexibility with structural and logistics efficiency.

Interpreters of the European and extra EU market - Committed to an extensive strategic plan, aiming over the last two years at repositioning the group in more select areas of the market as well as better defining

its business at international level. Alongside the global optimisation plans and the constant new features in terms of products, the Scandolaria Group has gone through an important internationalisation project. These the key stages: after entering into the company capital of Tusa S.A. of Vevey (focused on the pharma tubes production), it bought the Russian company N.P.O.RIM (now named RIM-Scandolaria) already active as of December 1st 2006. Situated in the industrial area of St Petersburg, it produces polyethylene tubes for the constantly evolving Russian cosmetics market. As well as that,

with Tubest Scandolaria, from 1st July next, the group will begin producing laminated tubes for Unilever Europe toothpaste in the new works at Levice (Slovakia), to be inaugurated June 1st. The factory, part of highly modern complex capable of producing up to 300 million pieces, was designed along with the Safosa group and will be involved in filling tubes "just in time", to offer its customers max quality and service. With seven hundred million tubes produced annually, the Scandolaria Group has now risen to third place in the European sector ranking.

On the production front - The society has sharpened its knowhow in the pharmaceutical, cosmetic and dental sector where it offers solutions up to the highest standards of the market also in terms of product conformity and respect of delivery times. More particularly, the by now consolidated

tendency to use alternative tubes in laminate and plastic in place of the classic metal tube - trend started up in North America - has led the Scandolaria Group to devise rational and up-to-the-minute solutions.

- The monolayer plastic tube, for example, has to ensure a barrier effect and lifespan suited to the best-before date of the pharmaceutical product contained.
- The laminate tube has to in turn offer an optimum quality/price ratio, considering the greater inclination to buy general pharmaceutical products.
- It should at any rate be remembered that, for all the types of tubes, including the traditional aluminium ones, Scandolaria has devised specific anticounterfeiting measures. Their creativity and technical potential, lastly, enable them to satisfy the emerging demands in terms of graphics, good cladding properties and service content. ■

Tablets in a wallet

Economic from a production point of view, simple to use by the consumer, safe and functional (given that both the medicinal products as well as the user information does not risk getting lost thanks to a cardboard substrate): the intrinsic characteristic of the wallet is orienting the choice of a growing number of pharmaceutical concerns, that prefer it to the traditional packaging of blister. In order to create this kind of container, Gerhard Schubert concentrated on a cyclic functioning motion top loading machine (TLM), that ensures the production of 240 pieces/min, a speedy format change - around 20 minutes - as well as flexibility in creating the different types of wallet. The production program of each single format is in fact stored in the machine, enabling a rapid re-start. In the first part of the robotised line a buffer is positioned, where the blisters are stored (the accumulation phaser ensures 8 minutes running, to guarantee a continuous production flow). Despite the presence of the integrated buffer, Schubert has been able to create a small-sized system (2x9 m).



Compresse in wallet

Economico dal punto di vista produttivo, di semplice utilizzo da parte del consumatore, sicuro e funzionale (dato che sia i medicinali sia le informazioni d'uso non rischiano di disperdersi, grazie al supporto di cartoncino): le caratteristiche intrinseche del wallet orientano le scelte di un numero crescente di aziende farmaceutiche, che lo stanno preferendo al confezionamento tradizionale del blister. Per realizzare questa tipologia di contenitore, Gerhard Schubert ha puntato su una macchina a funzione ciclica e con caricamento dall'alto (TLM-top loading machine), che assicura la produzione di 240 pezzi/min, un cambio formato veloce - circa 20 minuti -, nonché flessibilità nel realizzare le diverse tipologie di wallet. Il programma di produzione di ogni singolo formato è infatti memorizzato in macchina, consentendo un rapido ri-avviamento. Nella prima parte della linea robotizzata è stato posizionato un buffer, dove vengono immagazzinati i blister (il polmone di accumulo assicura un'autonomia di 8 minuti, a garanzia di un flusso produttivo continuo).

Nonostante la presenza del buffer integrato, Schubert ha saputo realizzare un sistema di dimensioni molto contenute (2x9 m).



Esperti in marcatura farmaceutica - Giovani realtà, che mantengono le promesse: in poco tempo FB Consulting è diventata un riferimento per il settore farmaceutico, con competenze riconosciute in materia di marcatura e gestione dei dati variabili. A tutto campo le tecnologie rappresentate. Confermata la fama di eccellenza nel mercato dei laser, dall'anno scorso l'azienda di Chieri (TO) è partner commerciale anche di Securjet, astro nascente dell'inkjet; inoltre, di recente ha inaugurato la collaborazione per il centro Italia con Thermo Fisher Scientific, nell'ambito dei sistemi di selezione e controllo per l'industria farmaceutica.

Con i costruttori italiani di linee per il settore del pharma FB Consulting ha attivato un rapporto "diverso". A dimostrazione del nuovo modo di intendere l'integrazione in linea dei sistemi di marcatura, a Pharmintech, l'azienda presenta, in collaborazione con Securjet, i marcatori Ink Jet Citronix e Alphasdot integrati in un'astuciatrice e su una selezionatrice ponderale della Thermo Fisher Scientific appunto. Con queste macchine, allo stand vengono simulate una codifica di sicurezza con inchiostri UV, una codifica di lotto e dati variabili su astuccio, e la marcatura ad alta definizione di imballo con codice a barre e grafica. Tutti i sistemi sono interfacciati tra loro in rete LAN e la leggibilità dei codici viene controllata da un sistema di visione, chiudendo il cerchio di un processo garantito, "a prova" di validazione.

Gestione dati e tracciabilità

Non un semplice fornitore di marcatori a getto d'inchiostro, bensì un valido consulente industriale per la marcatura e la tracciabilità. E per dimostrarlo Securjet si presenta a Pharmintech con una linea che simula una reale situazione di produzione.

L'azienda di Lippo di Calderara di Reno (BO) propone infatti una linea di confezionamento astucci e controllo peso. I marcatori Citronix e Alphasdot sono integrati su un'astuciatrice e su una bilancia della Thermo Scientific. In questa simulazione vengono utilizzati marcatori per la codifica di sicurezza (inchiostro visibile con raggi UV), codifica lotto e dati variabili, e marcatura dell'imballo con alta definizione per codice a barre e grafica. Tutti i sistemi sono interfacciati tra loro in rete LAN per consentire un controllo dei dati in sicurezza e la possibilità di visualizzare lo stato di avanzamento della produzione. Essendo disponibili in rete, i dati vengono poi utilizzati a fini statistici per individuare le cause dei fermi linea e migliorare l'efficienza produttiva. Per raggiungere questo obiettivo è stata preziosa sia la collaborazione con le principali aziende del settore sia l'esperienza del personale Securjet, che da circa 15 anni realizza progetti per il mondo farmaceutico. Nella foto: il marcatore inkjet Citronix Ci1000 con Ethernet per la gestione dei dati da remoto.



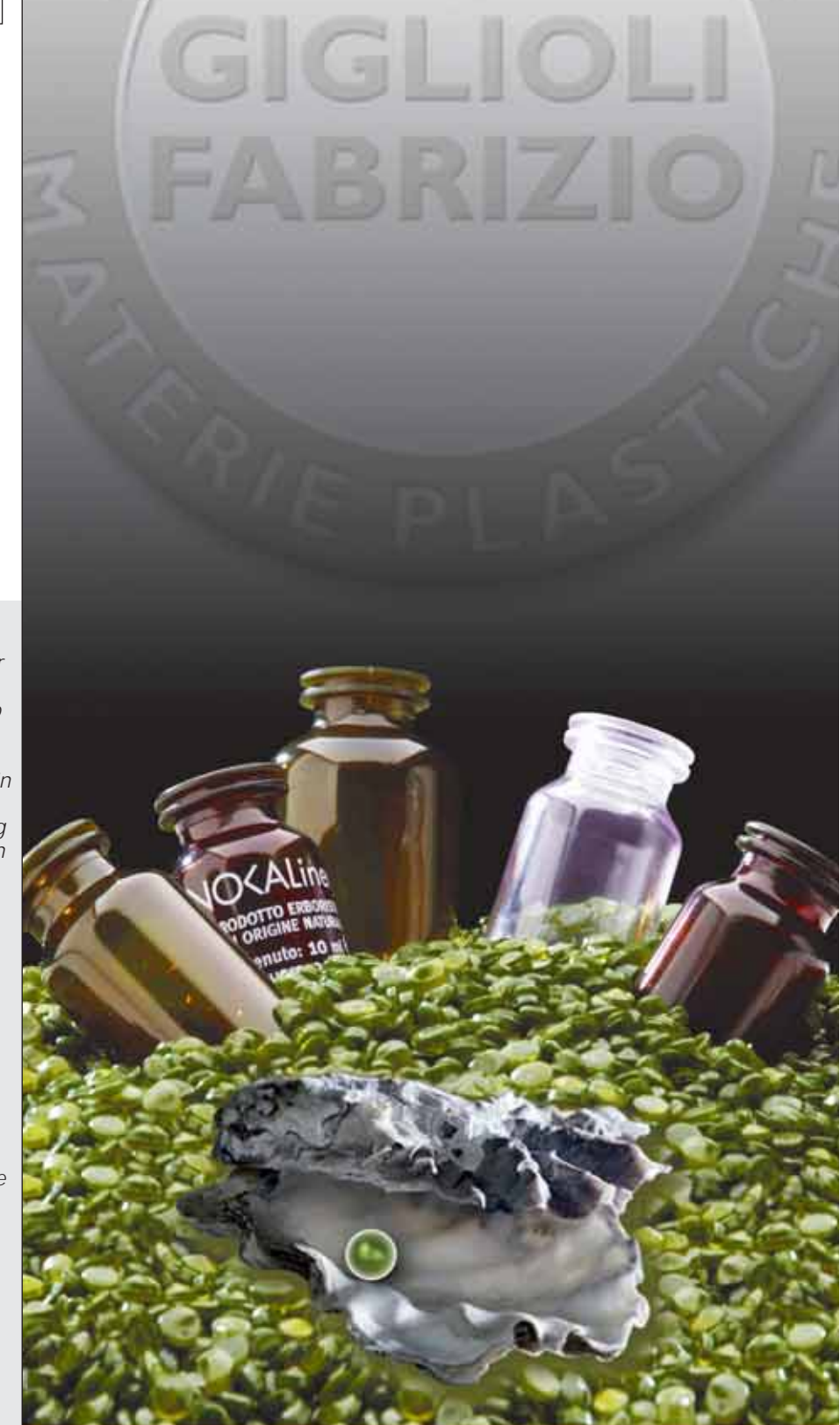
Managing data and traceability

No simple supplier of inkjet markers, rather a valid industrial consultancy for marking and traceability, and to demonstrate it Securjet will be at Pharmintech with a line that simulates a real production situation. The Lippo di Calderara di Reno (BO) based company in fact proposes a carton packing and weight control line. The Citronix and Alphasdot markers are integrated to a carton packaging machine and a Thermo Scientific scales. In these simulations markers are used for safety coding (inks visible with UV rays), lot coding and variable data and high definition marking of packaging for barcodes and graphics. All the systems are interfaced with each other in a LAN to enable a safe control of data and the possibility of viewing the stage of production. Being available in a network, the data can be used for statistical reasons to find the cause of line stops and to improve the production efficiency. To attain the objectives both the cooperation with the main companies of the sector as well as the experience of the Securjet personnel was important. Securjet has been creating projects for the pharmaceutical world for some 15 years. In the photo: the inkjet market Citronix Ci1000 with Ethernet for remote running of data.

Experts in pharmaceutical marking

Young companies that keep their promises: FB Consulting has become a benchmark for the pharmaceutical sector in just a few years, with recognized skills in the context of marking and management of variable data. FB Consulting represents technologies of all fields and is famed for its excellence in the laser market. Since last year the concern based in Chieri (TO) has also been a commercial partner of Securjet, a rising star in inkjet printing; it has also recently started up cooperation with Thermo Fisher Scientific, in the field of checkweighing and control systems devoted to pharmaceutical industry in Central Italy. FB Consulting has formed a "different" relationship, however, with Italian manufacturers of lines for the pharmaceutical sector. Demonstrating the new method for in-line integration of marking systems, at Pharmintech the concern will be presenting, in cooperation with Securjet, the Ink Jet Citronix and Alphasdot markers integrated in a casepacker and on a checkweighing machine by Thermo Fisher Scientific. These machines will be used at the stand to simulate safety coding with UV inks, lot and variable data coding on cases, and high definition marking of barcodes and graphics on wrapping. All the systems interface with each other over a LAN network and the legibility of the codes is controlled by a vision system, closing the circle of a guaranteed process, that is validation proof.

*Il packaging ideale
per custodire al meglio
il tuo prezioso prodotto*



Giglioli Fabrizio
Lavorazione Materie Plastiche
Via Carducci, 36 - 41030 Rovereto sul Secchia (MO)
Tel./Fax: +39.059.67.24.96
email: gigliolf@tsnet.it
commerciale.giglioli@tsnet.it

Solventless industrial coding

Todini Srl presents the inkjet coding sector with the Wolke M600 system featuring Hewlett Packard technology, pointing out the plus offered by this solution.

- Reliability: the m600 uses 42 ml hp cartridges and does not require any maintenance; the printer starts up when a cartridge is inserted. There are no mechanical or pneumatic components in the marker. The system is fitted with IP 65 grade protection.
- Print quality: resolution of 60 to 600 dpi can be selected on the control unit.
- Flexibility: the m600 can handle up to 4 separate print heads connected to the control unit with cables between 3 and 10 m in length. Print speed of up to 300 m/min.
- Ease of use: the control unit, equipped with keyboard and simple and intuitive software, is used to enter data and program the printer. The system can also be managed via an external PC.
- Cleaning: water-based cartridges do not require cleaning.
- Low running costs: a single cartridge (of medium high resolution) can print a batch code and expiry date on two lines for 800,000 pieces. No production stoppages are required for maintenance, further knocking down the running costs.

At Pharmintech, the Maccaresse (RM) based concern will present an integrated and validated system for coding and with cameras for reading cases of different shapes and sizes, that can be used either in-line or off-line.

The TF family expands

Created around 10 years ago as a company for building automatic machines for the pharmaceutical, cosmetic and food sector, Tecnoformati (Sala Bolognese, BO) is capable of offering a broad range of heatforming machines for blisters and cases (a knowhow that has been consolidated thanks to the purchase of the entire production range of the Famar company). While still offering the original Famar machines, Tecnoformati has created a new generation of blistering machines: the "TF" range. From the TF70 (the smallest in the series for low production), to the TF100 (for higher productions), up to the TF200 (ideal for packing both blisters in PVC/ALU as well as ALU/ALU). Tecnoformati is now offering the new TF300, automatic blistering machine for medium to high production runs, despite its small size. It features: the possibility of treating ALU/ALU blisters, cantilevered design; six brushless motors and the possible connection up to the network through a normal PC. The TF blistering machine (from model 100 to 300) will be put on show in the PVC/ALU and ALU/ALU version.



Codifica industriale con cartucce HP

Todini Srl propone il sistema ink jet Wolke M600 con tecnologia Hewlett Packard, facendo rilevare i plus di questa soluzione.

- Affidabilità - Dato che il sistema M600 utilizza cartucce hp da 42 ml non richiede manutenzione: inserita una cartuccia si avvia la stampante. Non esistono componenti meccanici e pneumatici all'interno del marcatore. Il sistema è dotato di protezione IP 65.
- Qualità di stampa - Tramite l'unità di controllo è possibile selezionare risoluzione da 60 a 600 dpi.
- Flessibilità - M600 gestisce fino a 4 teste di stampa indipendenti, collegate all'unità di controllo tramite cavi di lunghezza

variabile da 3 a 10 m (velocità di stampa fino a 300 m/min).

- Facilità d'uso - L'inserimento dati e la programmazione della stampante avvengono tramite l'unità di controllo, dotata di tastiera e software semplice ed intuitivo. È anche possibile gestire il sistema tramite PC esterno.
- Pulizia - Le cartucce a base acqua non richiedono operazioni di pulizia.
- Bassi costi di gestione - Con una cartuccia (risoluzione medio alta) è possibile stampare un lotto e scadenza su due righe per 800.000 pezzi. L'assenza di fermi legati alla manutenzione abbatta ulteriormente i costi di gestione.

A Pharmintech l'azienda di Maccaresse (RM) presenta un sistema integrato e validato per la codifica e la lettura a telecamera degli astucci di varie forme e misure, utilizzabile indifferentemente in linea e fuori linea.

La famiglia TF si amplia

Nata circa 10 anni fa come azienda costruttrice di macchine automatiche per il settore farmaceutico, cosmetico e alimentare, Tecnoformati (Sala Bolognese, BO) è in grado di offrire un'ampia gamma di termoformatrici per blister e cassettoni (un know how rafforzato dall'acquisizione dell'intera gamma di produzione della società Famar). Pur proponendo le macchine originali Famar, Tecnoformati ha creato una nuova generazione di blisteratrici: la gamma "TF". Dalla TF70 (la più piccola della serie e per basse produzioni), alla TF100 (per produzioni più alte), fino ad arrivare alla TF200 (ideale per confezionare sia blister di PVC/ALU sia di ALU/ALU). Tecnoformati propone ora la nuova TF300, blisteratrice automatica per medie e alte produzioni, nonostante le dimensioni ridotte. È caratterizzata da: possibilità di trattare blister ALU/ALU; progettazione a balcone; sei motori brushless e possibile collegamento in rete tramite un normale PC. Le blisteratrici TF (dal modello 100 al 300) saranno esposte nelle versioni PVC/ALU e ALU/ALU.



La soluzione per pesare, selezionare, etichettare

The solution in order to weigh, to select, to label

SELEZIONATRICE IP ONDERALI
CHECKWEIGHERS

RILEVATORI DI IMETALLI
METAL-DETECTOR

SISTEMI DI MARCATURA E VISIONE
MARKING AND VISION SYSTEM

PESO-PREZZATRICE AUTOMATICHE
WEIGH-PRICE LABELERS

HSC 350

Nemesis srl
Tel. +39 059314548
www.hsc350.it



Norden Machinery supplies tube filling systems and provides world class after sales service

Macchine Intubettatrici
NORDEN, quando qualità
e prezzo sono importanti.

www.nordenmachinery.se

Per ulteriori informazioni contattare:
Ing. John Bonacina, Norden Italia,
tel 035 56 15 01, cellulare 348 229 1691
e-mail johnbonacina@galactica.it



NORDENMATIC 250
Produzione 25 tubetti/minuto.



NORDENMATIC 602
Produzione 60 tubetti/minuto.



Automatic machines for filling and sealing of tubes.

Presenti a



PHARMINTECH

EXHIBITION FOR THE PHARMACEUTICAL
PERSONAL CARE AND NUTRACEUTICAL INDUSTRY



T 200 DOUBLE



B 620 MAXI



S 420 COMPACT

WE FILL THE FORM



WE SEAL THE CONTENTS.

For over 25 years we have been designing and manufacturing automatic machines with a capacity of filling up to 12000 tubes per hour, in metal, polyethylene, polyfoil and laminate. We carry out designs upon request for special packaging: mascara, cartridges, aluminium bottles, dispensers, syringes. Many forms, single contents: the satisfaction of our clients.



S 400 PRIMA



E 250 SEMI



B 600 MASTER



E 250 MATIC



TGM - TECNOMACHINES s.r.l.

Via delle Industrie, 104 - 24059 URGNANO (BG) Italy - Tel. 0039 035 893135 - Fax 0039 035 893151 - www.tgm.it - info@tgm.it