

Multisorb Technologies เตรียมนำเสนอ นวัตกรรมในงาน interpack 2017



บริษัท Multisorb Technologies แห่งเมืองบัฟฟาโล รัฐนิวยอร์ก สหรัฐอเมริกา และ Uhlmann Pac-Systeme GmbH & Co. KG แห่งเมืองเลาไพเพิน เยอรมนี ประกาศว่า Uhlmann เตรียมจะจัดแสดงเทคโนโลยีเครื่องบรรจุขวดอัตโนมัติแบบ IBC 150 ที่มาพร้อมระบบจ่ายของบรรจุสารดูดซับ MultiPacket(TM) แบบครบวงจรของ Multisorb ที่งานมหกรรม interpack 2017 ณ ศูนย์จัดนิทรรศการ Dusseldorf Messe ในเมืองดีสเซลดอร์ฟ ประเทศเยอรมนี ระหว่างวันที่ 4-10 พ.ค.

ประสิทธิภาพที่เหนือกว่าด้วยนวัตกรรมระบบจ่ายของสารดูดซับยุคใหม่

การสาธิตเทคโนโลยีเครื่องบรรจุภัณฑ์ใหม่จะมาพร้อมเทคโนโลยีการบรรจุของสารดูดความชื้น StripPax(R), สารกันความชื้น IntelliSorb(R) และสารดูดซับออกซิเจน StabilOx(R) ลงในขวดอย่างอัตโนมัติ โดย Multisorb ได้จับคู่ของสารดูดซับด้วยระบบ MultiPacket(TM) ในตระกูล APA(R) ซึ่งช่วยให้ระบบการจ่ายของดังกล่าวทำงานอย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด

“จากการที่ได้ทำงานร่วมกับ Multisorb อย่างใกล้ชิด ทำให้ Uhlmann สามารถนำโมเดล APA(R) 2000 ซึ่งเป็นระบบจ่ายของสารดูดซับแบบใหม่มาผสานเข้ากับสายการบรรจุภัณฑ์ของเราอย่างเต็มรูปแบบ” เอเดรียน พอสซูมาโตรองประธาน Multisorb กล่าว

“การบูรณาการระหว่างเครื่อง APA(R) 2000 และ IBC 150 ได้มอบบริการแบบ end-to-end และเปี่ยมด้วยประสิทธิภาพให้แก่ลูกค้าของ Multisorb ในขั้นตอนการบรรจุผลิตภัณฑ์ยาลงขวดในสายการบรรจุภัณฑ์ของ Uhlmann โดยนอกจากจะช่วยให้เจ้าของสามารถลดต้นทุนโดยรวมแล้ว ยังช่วยมอบประสบการณ์เชิงบวกแก่ผู้ใช้ ซึ่งถือเป็นตัวแทนของเทคโนโลยีการบรรจุขวดในอนาคตอีกด้วย” นายพอสซูมาโตร กล่าวเสริม

ระบบบูรณาการ: นวัตกรรมสายการบรรจุขวดสำหรับผลิตภัณฑ์ยาในรูปแบบของแข็งชนิดรับประทาน

เครื่อง IBC 150 และ IBC 240 ของ Uhlmann เป็นเทคโนโลยีสายการบรรจุภัณฑ์สำหรับเวชภัณฑ์ชนิดเม็ดและแคปซูลแบบครบวงจร ซึ่งถือเป็นเครื่องบรรจุขวดอัตโนมัติยุคใหม่ สำหรับการบรรจุภัณฑ์ที่เปี่ยมด้วยประสิทธิภาพ มีความยืดหยุ่น และเป็นมิตรกับผู้ใช้

เครื่องบรรจุขวด IBC 150 มีความยาวเพียง 5 เมตร แต่สามารถทำอัตราความเร็วในการบรรจุขวดได้มากถึง 150 ขวดต่อ 1 นาที นวัตกรรมดังกล่าวตอบโจทย์ด้านประสิทธิภาพและความยืดหยุ่นในด้านการบรรจุภัณฑ์ของ เวชภัณฑ์รูปแบบของแข็งชนิดรับประทานในลักษณะต่างๆได้เป็นอย่างดี โดยเครื่องบรรจุภัณฑ์แบบโมโนบล็อกดังกล่าวทำงานอย่างอัตโนมัติแบบครบวงจร โดยสามารถควบคุมได้จากหน้าจอทัชสกรีน ซึ่งโดยเฉลี่ยแล้ว เครื่องดังกล่าวมีประสิทธิภาพมากกว่าโซลูชันที่สร้างขึ้นจากส่วนประกอบหลายชิ้นถึง 20%

คุณสมบัติโดดเด่นของเครื่องบรรจุขวด IBC 150 ประกอบด้วย

- ระบบการเคลื่อนย้ายขวดแบบไร้ฟอร์มेटเพื่อความต่อเนื่องของกระบวนการผลิตตั้งแต่ต้นจนจบ
- ออกแบบและผลิตตามมาตรฐาน GMP
- สามารถเปลี่ยนฟอร์มेटได้อย่างรวดเร็ว เนื่องจากมีชิ้นส่วนไม่มาก
- ความสามารถในการเพิ่มผลผลิต: สามารถเพิ่มโมดูลนับจำนวนได้ถึง 4 ตัวและหัวจ่าย 3 หัว เพื่อเพิ่มจำนวนผลผลิต หรือเพิ่มประสิทธิภาพในการนับจำนวน หรือทั้งสองอย่างรวมกัน
- ความแม่นยำในการนับจำนวน 100% ด้วยเทคโนโลยีนับจำนวนของ Cremer ที่ผ่านการพิสูจน์คุณภาพมาแล้วทั่วโลก
- ปกป้องผู้ดำเนินงานและผลิตภัณฑ์ด้วยระบบการทำงานแบบปิด

Uhlmann จะสาธิตการทำงานของระบบเครื่องจ่ายของดูดซับอเนกประสงค์ Multisorb APA(R) 2000

MultiSystem(TM) แบบบูรณาการ ขณะทำงานร่วมกับอินเตอร์เฟซบรรจุขวดของเครื่อง IBC 150 และตู้ประกบ โดยตู้ประกบในตัวเครื่องจ่าย APA(R) 2000 นั้น มาพร้อมกับระบบที่ทำให้อากาศแห้งหรือเติมก๊าซเฉื่อย ซึ่งช่วยให้ระบบจ่ายสารดูดซับทำงานได้อย่างราบรื่น เมื่อบรรจุของ 1 หน่วยลงในขวดยาแล้ว ก็จะเริ่มบรรจุของต่อไปอย่างต่อเนื่อง เพื่อไม่ให้เครื่องหยุดทำงานโดยไม่จำเป็น

interpack 2017 - ดีเซลดอร์ฟ เยอรมนี

interpack เป็นงานมหกรรมจัดแสดงด้านอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์/กระบวนการผลิตที่ใหญ่และครอบคลุมที่สุด โดย มีผู้เข้าร่วมจัดแสดงกว่า 2,700 ราย จาก 60 ประเทศ ประกอบด้วยเครื่องบรรจุภัณฑ์และสายการผลิต เครื่องผลิตบรรจุภัณฑ์ วัสดุสำหรับบรรจุภัณฑ์ และบริการบรรจุภัณฑ์ สำหรับงาน interpack 2017 ครั้งนี้คาดว่าจะมีผู้เข้าชมงานกว่า 175,000 คน จากกว่า 90 ประเทศทั่วโลก

เยี่ยมชมบูธของ Uhlmann ได้ที่ Stand B23 ฮอลล์ 16 เพื่อชมการทำงานของเครื่อง IBC 150 และระบบจ่ายของ Multisorb APA(R) 2000 MultiPacket แบบบูรณาการ

เยี่ยมชมบูธของ Multisorb Technologies ได้ที่ Stand E55 ฮอลล์ 11 เพื่อศึกษาข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับโครงการ Success through Efficiency(SM) พร้อมชมการทำงานของระบบ APA(R) 2000 MultiPacket(TM) และ

APA(R) 9000 MultiCanister(TM)

เกี่ยวกับ Multisorb Technologies

Multisorb Technologies คือผู้บุกเบิกเทคโนโลยีบรรจุภัณฑ์แอกทีฟมานานกว่า 50 ปี บริษัทก่อตั้งขึ้นในปี 2504 โดย John S. Cullen เพื่อปกป้องผลิตภัณฑ์จากความชื้น ปัจจุบัน Multisorb เป็นผู้นำระดับโลกด้านการพัฒนาและผลิตส่วนประกอบต่างๆของบรรจุภัณฑ์แอกทีฟ

สำนักงานของ Multisorb ตั้งอยู่ที่ 325 Harlem Road, Buffalo, New York 14224 USA

สำหรับข้อมูลเพิ่มเติมติดต่อได้ที่: โทร: +1 716-824-8900; แฟกซ์: +1 716-824-4128; อีเมล:

info@multisorb.com ; เว็บไซต์: www.multisorb.com

เกี่ยวกับ Uhlmann

Uhlmann Pac-Systeme GmbH & Co. KG เป็นซัพพลายเออร์ระบบชั้นนำของโลกด้านบรรจุภัณฑ์สำหรับเภสัชภัณฑ์บรรจุแผง ขวด และกล่องกระดาษ นอกเหนือจากสายนวัตกรรมบรรจุภัณฑ์แล้ว Uhlmann ยังมีบริการให้คำปรึกษา บริหารจัดการโครงการ และบริการอื่นๆที่มีความครอบคลุม บริษัทอยู่ในเครือ Uhlmann Group ซึ่งมียอดขายถึง 292 ล้านยูโร และมีพนักงานประมาณ 1,800 คนในปีงบการเงิน 2558/2559

โลโก้ - https://mma.prnewswire.com/media/488716/Multisorb_Technologies_Logo.jpg

โลโก้ - https://mma.prnewswire.com/media/488717/Uhlmann_Logo.jpg