

Eine Linie für 75 Chargen pro Monat

Der Anspruch von Synthon ist es, durch Generika
Behandlungen bezahlbarer zu machen und den Zugang zu wichtigen Arzneimitteln
zu verbessern. Doch wie gelingt es dem Unternehmen, auch in
Zukunft wettbewerbsfähig zu bleiben – trotz immer kleinerer Chargen?

Albert Vallverdú Borrás, Manufacturing Director bei Synthon Hispania, setzt auf kontinuierliche Optimierung bei Prozessen und Equipment, um auch kleine Chargen wirtschaftlich verpacken zu können.

Synthon entwickelt, produziert und verpackt hochwertige Generika für über 100 Länder. Dabei nimmt die Vielfalt an Dosierungen, Packungsgrößen, regionalen Varianten und Besonderheiten wie Wallet-Verpackungen immer weiter zu. Die Folge: stetig kleiner werdende Chargen.

„Mit dem Trend zu kleineren Chargen beschäftigen wir uns schon lange, sowohl bei verpackten Arzneimitteln als auch bei Bulk-Ware“, berichtet Albert Vallverdú, Manufacturing Director bei Synthon Hispania. „Beim Pharma Packaging haben wir zunächst erfolgreich unseren Formatwechselprozess und unsere Produktions-

pläne optimiert. Aber das hat irgendwann nicht mehr gereicht, um wirklich effizient produzieren zu können.“

Die Verantwortlichen fragten sich: Wie lässt sich auf den bestehenden Linien ein höherer Output erzielen? Wie kann ein äußerst effizientes System für die Verpackung kleiner Chargen konzipiert werden, das einfach zu bedienen und zu reinigen ist?

Blisterlinie BEC 200 mit maßgeschneiderter Blisterübergabe

Synthon entschied, eine zusätzliche Pharma-Packaging-Linie speziell für kleine Chargen zu installieren. Dafür identifizierte das Projektteam drei technische Anforderungen:

- 1.** Die Blisterübergabe von der Blistermaschine an den Kartonierer sollte besonders flexibel sein.
- 2.** Die Formatwechsel sollten so schnell und einfach wie möglich ablaufen.
- 3.** Möglichst viele Formateile der zwei vorhandenen Blisterlinien BEC 300 sollten genutzt werden können.





Blistermaschine und Kartonierer sind bei Synthon räumlich getrennt. Die gesiegelten Blister gelangen über ein Band zum Kartonierer.



Je nach Format werden die Blister nicht sofort an den Kartonierer übergeben, sondern automatisiert in Trays zwischengelagert und erst zu einem späteren Zeitpunkt kartoniert.

“ Unser langfristiges Ziel sind einfache, sichere und zuverlässige Lösungen für unser Bedienpersonal, um die Produktionsziele hocheffizient und in exzellenter Qualität zu erreichen. Uhlmann wird für uns auf diesem Weg immer einer der ersten Ansprechpartner sein.

Albert Vallverdú Borrás, Manufacturing Director bei Synthon Hispania

Anschließend wurde gemeinsam mit Uhlmann ein System realisiert, das weit über die Linie hinausgeht. Es schließt sowohl Produktionsplanung, Batch Management, Prozessoptimierung als auch Training ein:

- Die Verantwortlichen entschieden sich für eine neue Blisterlinie BEC 200 von Uhlmann, die mit ihren schnellen Formatwechseln von weniger als 30 Minuten optimal für kleine Chargen geeignet ist.
- Auf dieser Linie werden möglichst alle „small orders“ gebündelt, sodass die übrigen Verpackungsmaschinen mit

mittleren und großen Chargen effizient ausgelastet werden können.

- Zusätzlich entwickelten Synthon und Uhlmann gemeinsam eine spezielle Blisterübergabe: Die gesiegelten Blister werden entweder nahtlos an den Kartonierer übergeben oder in Trays zwischengelagert. Der Kartonierer ist in der Lage, die Blister sowohl direkt von der Blistermaschine als auch aus den Trays zu übernehmen.
- Dies bietet Synthon die Möglichkeit, eine größere Menge identische Blister zu produzieren, die anschließend in kleineren Portionen für verschiedene Märkte kartoniert werden können.



Albert Vallverdú, Manufacturing Director (links), und Francesc Vila, Engineering & Maintenance Manager, vor dem Produktionsstandort Sant Boi in Barcelona

Synthon

Synthon ist ein internationales, wissenschaftszentriertes Pharmaunternehmen, das sich auf die Entwicklung und Herstellung hochwertiger Generika und Hybridarzneimittel für Patientinnen in aller Welt spezialisiert hat. Mit seiner

innovativen Forschung und Entwicklung und seiner Fähigkeit, hochwertige Arzneimittel herzustellen und zu vertreiben, ist Synthon für die Zukunft gut aufgestellt. Über seine strategischen Partner vertreibt das Unternehmen seine Produkte weltweit in mehr als 100 Ländern. 1.600 Mitarbeitende sind für Synthon tätig – unter anderem am Hauptsitz in Nijmegen (Niederlande) oder an den beiden Produktionsstandorten in Santiago de Chile (Chile) oder Sant Boi (Spanien).

Produktionsstandort Sant Boi bei Barcelona auf einen Blick

Mitarbeitende:	ca. 500
Produktions- und Verpackungslinien:	7 Verpackungslinien
Max. Kapazitäten pro Jahr:	1,4 Mrd. Tabletten 1,3 Mrd. Kapseln 85 Mio. Blister
Anteil Solida in Blisterverpackungen:	90 %

www.synthon.com

Die Vorteile liegen auf der Hand: Aufgrund der schnellen Formatwechsel ist die Produktivität der BEC 200 trotz vieler kleiner Chargen relativ hoch. Gleichzeitig steigt der OEE auf den übrigen Verpackungslinien, weil weniger Produktwechsel notwendig sind. Bei Bedarf lassen sich Blisterverpackung und Kartonierung unabhängig voneinander planen – für mehr Flexibilität. Vorhandene Formateile der BEC-300-Linien können teilweise mitgenutzt werden. Und die Bedienung und Wartung war für das Team aufgrund der ähnlichen Bauweise schon fast Routine.

75 Chargen im Monat auf einer Linie

Seit September 2021 läuft die BEC 200 im Synthon-Werk im spanischen Sant Boi – und die Zahlen zeigen, dass das Konzept aufgeht: 75 Chargen werden auf der neuen BEC 200 pro Monat verpackt.

Damit liegt der Tagesdurchschnitt im Dreischichtbetrieb von Montag bis Freitag bei 3,75 Chargen pro Tag – eine ganze Menge! Gleichzeitig wurde die durchschnittliche Chargengröße der bisherigen Linien nicht beeinträchtigt und die Produktivität beibehalten.

Doch Synthon wäre nicht Synthon, wenn sich die Verantwortlichen mit dieser Verbesserung zufriedengeben würden. Im nächsten Schritt ist eine weitere Optimierung der Arbeitsabläufe geplant, um die Effizienz weiter zu erhöhen. Für die Zukunft erwartet das Unternehmen, dass sich der Trend fortsetzt – hin zu einem immer komplexer werdenden Verpackungsprozess, unter anderem mit Micro Batches und noch mehr Varianten.

„Unser langfristiges Ziel sind einfache, sichere und zuverlässige Lösungen für unser Bedienpersonal, um die Produktionsziele hocheffizient und in exzellenter Qualität zu erreichen. Uhlmann wird für uns auf diesem Weg immer einer der ersten Ansprechpartner sein“, so Albert Vallverdú.



Mehr Partner als Lieferant

Manufacturing Director Albert Vallverdú berichtet im Interview über das neue Pharma-Packaging-Konzept bei Synthon und die Zusammenarbeit mit Uhlmann.

Wie ist Ihr neues Pharma-Packaging-Konzept im Werk Sant Boi entstanden?

Albert Vallverdú: Wir haben uns intensiv mit dem Thema „kleine Chargen“ auseinandergesetzt und systematisch alle Faktoren identifiziert, die sich auf die Produktivität auswirken könnten. Dann haben wir uns für einen Weg entschieden, der ungewöhnlich, aber vielversprechend

war: unsere „small orders“ auf einer zusätzlichen Blisterlinie zu bündeln, die eine besonders flexible Übergabe zwischen Blistermaschine und Kartonierer hat. Anstatt die Blister direkt in Faltschachteln zu verpacken, können wir sie bei Bedarf auch in Trays zwischenlagern und später portionsweise kartonieren. Diese Sonderkonstruktion wurde von Uhlmann speziell für uns entwickelt.

Aus welchen Gründen haben Sie Uhlmann für das Projekt ausgewählt?

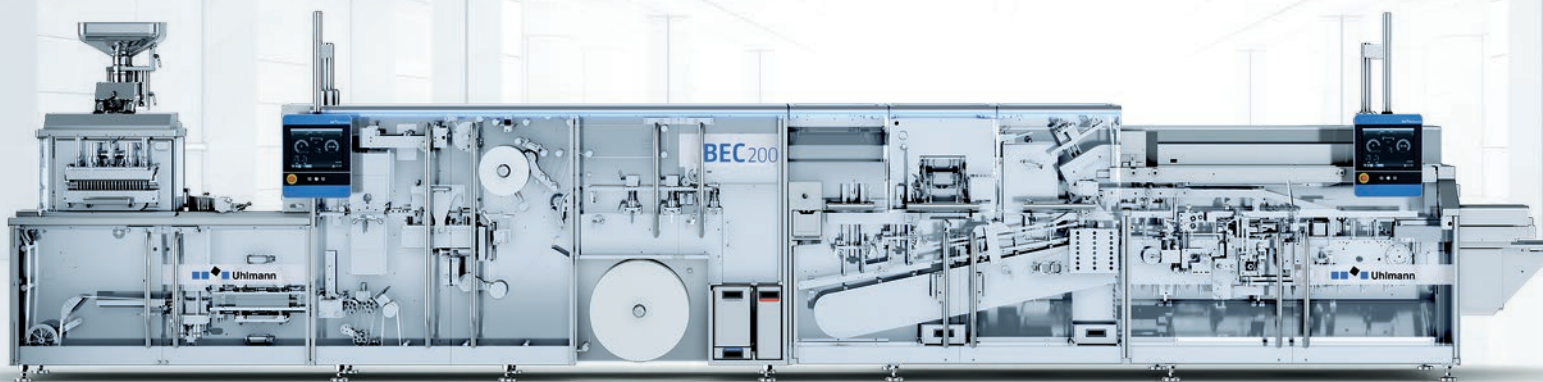
In Sant Boi sind bereits seit Oktober 2017 zwei Blisterlinien BEC 300 von Uhlmann im Einsatz. Sowohl Management als auch Bedienpersonal sind von den robusten, zuverlässigen, präzisen Maschinen überzeugt. Hinzu kam, dass wir bei einer weiteren BEC die vorhandenen Format- und Ersatzteile teilweise nutzen können. Aufgrund der ähnlichen Bauweise hat es bei der Inbetriebnahme nur ein kurzes Training vor Ort gebraucht, damit unsere Produktions- und Technikteams sicher und schnell starten konnten.

Wie lief die Zusammenarbeit aus Ihrer Sicht?

Es war ein ganz besonderes Projekt für beide Seiten, basierend auf der sehr guten, vertrauensvollen Beziehung zwischen beiden Unternehmen. Wir waren in engem Kontakt mit Uhlmann Ibérica, aber auch mit dem Projektteam in Laupheim. Der interessanteste Teil war für uns die gemeinsame Entwicklung der Sonderlösung, die aus unserer Sicht entscheidend für den Erfolg des Projekts ist. Hier hat uns das Wissen von Uhlmann geholfen, einige wichtige Herausforderungen zu lösen. Bereits zuvor haben wir Uhlmann weniger als Lieferant und mehr als Partner wahrgenommen. Dieser Eindruck hat sich weiter verstärkt.

Blisterlinie BEC 200 – die beste Wahl für kleine Chargen.

Das kompakte Komplettsystem aus Zuführung, Blistermaschine und Kartonierer verpackt kleine Chargen von 2.000 bis 50.000 Packungen mit höchster Qualität und Effizienz. Damit bietet es Pharma- und Nutraceutical-Produzenten den Einstieg in die Spitzenklasse der Solida-Verpackung zum attraktiven Einstiegspreis.



close-up online

Herausgeber:

Uhlmann Pac-Systeme GmbH & Co. KG

Redaktion:

Marion Neubrand
Phone: +49 7392 702-8648
neubrand.m@uhlmann.de

Konzeption und Realisation:

Volker Laucher Grafik Design, Stuttgart

Text:

Change Your Mind
Kommunikationsagentur, Biberach

Übersetzung:

Cengolio Translations, Berlin

Fotos:

Artinun/stock.adobe.com (S. 1);
Synthon, Spanien (S. 3, 4, 5);
Südsicht, Friedrichshafen (S. 6)

Copyright © 2022
Uhlmann Pac-Systeme
GmbH & Co. KG,
alle Rechte vorbehalten

FLEXIBEL

Verarbeitung aller gängigen Solida-Formate und zeit-sparende Formatwechsel für mehr Flexibilität in volatilen Märkten

SICHER

Maximale Performance und Sicherheit des bedienerfreundlichen, GMP-gerechten Komplettsystems – auch bei unerfahrenem Personal

SCHONEND

Plattensiegelung, auch von großformatigen Alu-Alu-Blistern für außergewöhnliche Solida-Geometrien

WIRTSCHAFTLICH

Hohe Qualität und Effizienz zum attraktiven Einstiegspreis

ZUKUNFTSSICHER

Skalierbare Blisterlinie, deren Leistung von 200 auf 300 Blister pro Minute erweitert werden kann

Blistermodul	
Siegelprinzip	Plattensiegelung
Arbeitsweise	1-bahnig
Max. Leistung	200 bzw. 300* Blister/Min.
Max. Ziehtiefe	12 mm
Max. Formatbereich [Vorschub x Breite]	200 x 145 mm
Max. Blistergröße	95 x 145 mm

Kartoniermodul	
Max. Leistung	150 oder 300 Faltschachteln/Min.
Max. Faltschachtelgröße [A x B x H]	100 x 100 x 150 mm oder 100 x 105 x 150 mm
Max. Blisteranzahl	14
Max. Blisterstapelhöhe	95 mm oder 100 mm
Verschlussarten	Einsteck- und Heißklebeverschluss

*optionale Leistungserweiterung

BLISTERLINIE BEC 200
Erleben Sie die kompakte
Blisterlinie auf YouTube [»](#)

WELTWEIT GANZ NAH
Ihre Ansprechpartner
rund um den Globus [»](#)