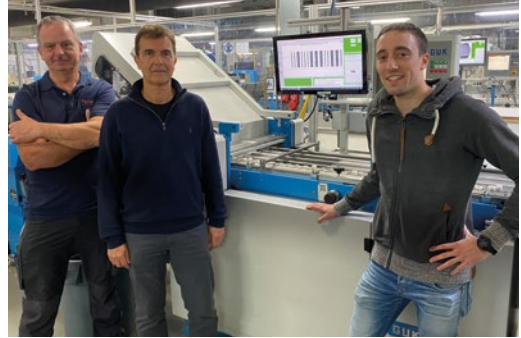


Faller Packaging in Binzen setzt auf Inspektionssysteme der Kaiser Vision GmbH

Packungsbeilagen-Produktion mit „Argusaugen“ überwachen

Die klassischen Faltschachtel-, Etiketten- und Beipackzettel-Drucker im Pharmabereich geraten immer mehr unter Druck. Denn eine Zunahme von Arzneimittel-Zulassungen und noch kürzere Entwicklungszeiten, immer komplexere Lieferketten, der demografische Wandel, neue gesetzliche Vorschriften – wie etwa der EU Green Deal –, die die nationalen Vorschriften maßgeblich verändern (Stichwort: Klimawandel), sowie neue gesetzliche Vorschriften für nachhaltige Verpackungskonzepte (Stichwort: begrenzte Ressourcen) prägen und beeinflussen den Pharmamarkt genau so wie die entsprechende Packmittel-Produktion dafür.

Gemeinsam mit seinen Partnern will der über 140 Jahre alte Pharma-Verpackungsproduzent Faller Packaging (ein familiengeführtes Unternehmen in vierter Generation, mit acht Standorten in vier Ländern und 1.400 Mitarbeitern) die Verpackung und Supply Chain medizinischer Produkte nach eigener Aussage „neu gestalten.“ Aus diesem Grund wurden eine Vielzahl an Möglichkeiten entwickelt, die Anforderungen des Marktes an pharmazeutische Sekundärverpackungen zu erfüllen. 1882 als Steindruckerei für Geschäftsdrucksachen und Papieretiketten gegründet, sieht man sich heute als ein führender Systemlieferant aller Sekundärpackmittel für die Pharma- und Healthcare-Industrie. 2,9 Mrd. Faltschachteln (Zuschnitte, Standardfalt-

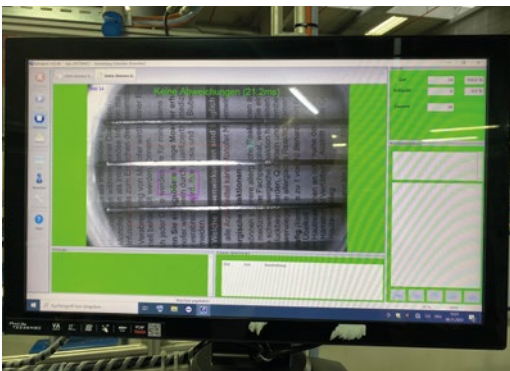


Schwören auf das kvInspect-Kamerasystem von Kaiser Vision (von links): Reiner Sprejz (Specialist Small Folding & Bandings, Faller), Dr.-Ing. Christian Kaiser (Kaiser Vision) und Bastian Brunner (Head Production Service, Faller).

schachteln, Inlays, Sonderkonstruktionen, Kombiproducte), 1,5 Mrd. Packungsbeilagen (Outserts, Kleinfalz, Vorfalz, Plano, kombinierte Packungsbeilagen, Kombiproducte, Packungsbeilagen mit Register) sowie 1 Mrd. Haftetiketten (Produktausstattung, Dokumentation, mehrlagige Etiketten, Wicketiketten, Verschlussetiketten/Tamper Evidence, Etiketten mit druckbaren Sensoren (zum Beispiel Indikatoren für Temperatur oder Licht), Kombiproducte) sprechen eine eindeutige Sprache. Diese Volumina produziert das Unternehmen pro Jahr. Und kann sich mit seinen Umsatzzahlen, entgegen dem sonstigen Trend in der Druckindustrie, sehen lassen.

Innovative Produkte

Knapp ein Viertel der produzierten Waren bei Faller Packaging sind Sonderkonstruktionen, also maßgefertigte, individuelle Verpackungslösungen. Vor dem Hintergrund des „kundenorientierten Innovationsmanagements“ begann man 2021 mit der Einführung eines agilen Produktinnovationsprozesses. Das bedeutet, dass Produkte und Services genau auf die Kundenbedürfnisse und Bewegungen im Pharmamarkt zugeschnitten sind. Kunden werden von der ersten Idee bis zur Markt-



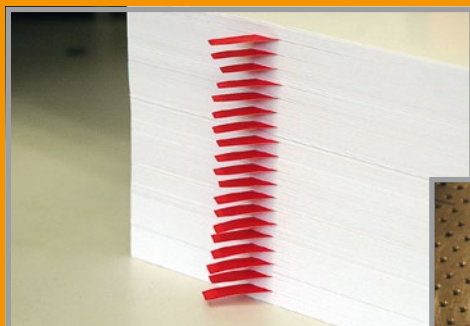
Touch-Monitor-Display für das kvInspect-System.

Neue Impulse für Ihre Druckverarbeitung:



Nuten, Rillen, Perfo,
Mikroperfo, Stanzen und
Prägen bis 14.000 Takte/h

Laminieren bis 170 m/min.,
ein- und zweiseitig.
Partiell digital UV-Lackieren.



Streifeneinschießen und
markierungsfrei zählen
bis 800 g/qm.

Stanztiegel mit
Repetierfunktion, bis
5.500 Takte/Stunde



binderhaus GmbH & Co. KG
Heinrich-Hertz-Str. 13/1 · 70794 Filderstadt
Tel. 0711/3584545 · Fax 0711/3584546
E-Mail info@binderhaus.com · www.binderhaus.com

reife eines Produkts/Services begleitet. Mit klaren Verantwortlichkeiten, Vorgehensweisen und Abläufen.

Zu den neuen und innovativen Produkten gehören nachhaltige Verpackungslösungen (bspw. Eco Flex Box, Sustainable Packaging Service, Paperfoam Trays, Sustainable Label Material), Etiketten mit druckbaren Sensoren (Indikatoren für Temperatur oder Licht) und Packungsbeilagen mit Register. Während die deutschen Standorte Waldkirch (Hauptsitz) und Worms (mit dem

schen Binzen (200 Mitarbeiter) und im ungarischen Debrecen verfügt der Produzent über umfangreiche Kapazitäten. Die Fertigung erfolgt GMP- und FDA-konform, nach DIN ISO 9001 zertifiziert und unter höchsten Qualitäts-/Sicherheitsstandards. Darüber hinaus erfüllt Faller Packaging die ECMA Best Practice Guidelines für Sekundärverpackungen und stellt so sicher, dass auch diese höchsten Standards in Bezug auf Umweltverträglichkeit, Sicherheit und Effizienz entsprechen.



Matthias Siegel (Grafische Palette, I.) und Reiner Sprejz an einer mit kvInspect bestückten Falzmaschine.

Tochterunternehmen PackEx GmbH, Spezialistin für Kleinserien) überwiegend auf die Faltschachtel-Produktion konzentriert sind, werden in Schopfheim Etiketten und in Binzen (Kreis Lörrach) Packungsbeilagen gefertigt.

Produktion nach höchsten Standards

Die Packungsbeilage ist ein elementarer Bestandteil von Medikamentenverpackungen. Denn Angaben zur korrekten Einnahme und Dosierung, möglichen Risiken und Nebenwirkungen oder rechtliche Pflichtinformationen sind bei Pharmaprodukten ein Muss. Kontinuierlich steigen die Anforderungen an Beipackzettel. Aufgrund der sogenannten „Readability Guideline“ benötigen Texte bis zu 30% mehr Fläche, da sie gut lesbar sein müssen. Zudem kommen immer öfter Icons oder Bilder zur Unterstützung der Einnahme und Therapietreue zum Einsatz. All das steigert den Platzbedarf auf Packungsbeilagen und führt zu wachsenden Formaten, die sich mit herkömmlichen Verfahren und Falzschemata nicht mehr konfektionieren lassen.

Mit seinen beiden Produktionswerken im südbadi-

kvInspect entgeht nichts

Bei der Herstellung von Packungsbeilagen für die Pharmaindustrie ist höchste Präzision gefordert. Ein Fehler etwa bei der Dosierungsanweisung kann lebensgefährlich werden. Deswegen nutzen Packmittel-Hersteller heutzutage immer mehr optoelektronische Kontrollsysteme. Faller Packaging arbeitet seit 2009 mit Kameerasystemen, seit 2011 mit Echtbildkontrolle. Nach und nach wurden dort alle technischen Anlagen damit ausgestattet. Insgesamt sind 12 kvInspect als zentrales Produkt der Kaiser Vision GmbH an Falz- und Kombimaschinen in Binzen installiert, Tendenz steigend. Dabei handelt es sich um ein professionelles Ein- oder Mehrkameerasystem zur Qualitätsinspektion in Finishinganlagen (monochrom und/oder Farbe), von mehreren Seiten aus.

Die Inspektion mit kvInspect stellt sicher:

- dass die korrekten Produkte durch die Maschine laufen (also keine Untermischung mit anderen Produkten erfolgt und keine unbedruckten Produkte in die Weiterverarbeitung gelangen)
- dass die Produkte ein definiertes Qualitätsniveau einhalten

kvInspect sorgt für

- die Kontrolle von Barcodes oder Datamatrix-Codes auf Anwesenheit und korrekten Inhalt
- Druckbildvergleich zur sehr genauen Prüfung von beliebiger Bedruckung (Text oder Bild)
- Robuste und empfindliche Inspektion durch Lagenachführung aller aufgenommenen Kamerabilder
- Weitere Inspektionsmethoden sind verfügbar.

Leistungsstarke Inspektion

100.000 Produkte pro Stunde können inspiziert werden, bei einer Transportgeschwindigkeit der Produkte bis zu 3 m/s. Die Kameras arbeiten mit einer Auflösung von ca. 2,3 Megapixel, monochrom, wobei andere Varianten möglich sind. Das Bildfeld hat typisch Dimensionen von 100 x 60 mm bei 100–150 mm Arbeitsabstand. Die Kameramodule selber messen 50 x 50 x 90 mm (hoch). Ein umfassender PDF-Prüfbericht dient zur sicheren Dokumentation der Produktion. Optional kann die Archivierung der Prüfberichte konfiguriert werden.

Aufgrund der stark steigenden Nachfrage nach kvInspect ist aktuell personelle Verstärkung auf techni-

scher Seite für die Produktion und Installation der Systeme geplant, berichtet Dr.-Ing. Christian Kaiser, Gesellschafter und Geschäftsführer der Kaiser Vision GmbH (Weinböhla bei Dresden). Mittelfristig werden weitere Stellen in der Entwicklung und anderen Bereichen zu besetzen sein, sodass das Team von aktuell drei Mitarbeitern weiter wachsen wird, so Dr. Kaiser weiter.

Als Vorteile im Vergleich zum Vorgängersystem hebt Reiner Sprejz (Specialist Small Folding & Bandings bei Fallner) die automatische Code-Erkennung (ob 1D oder 2D) und die Benutzerfreundlichkeit, sprich leichte Bedienbarkeit sowie Zuverlässigkeit des Inspektionssystems hervor. Außerdem sei die Anlage extrem wartungsarm. Bastian Brunner (Head Production Service bei Fallner) sieht in der zunehmenden Automatisierung ein gewichtiges Potenzial. Wird es doch zunehmend schwieriger, qualifiziertes Personal zu finden. So kommt beim Materialtransport, beim Befüllen und Ab stapeln auch schon der eine oder andere Roboter zum Einsatz.

Faller Packaging

www.faller-packaging.com

Kaiser Vision

www.kaiser-vision.de



kvInspect

Allround-Inspektionslösung für
Ihre Druckweiterverarbeitung



Qualitätsgerechte Produktion
durch effiziente und ausgereifte
Vision-Algorithmen



Sichere Dokumentation
dank automatischer Prüfberichte als
Nachweis Ihrer Produktqualität



Geringer Schulungsaufwand
aufgrund durchdachter Bedienober-
fläche mit Touch-Funktion



Hohe Produktivität
durch optionale Ansteuerung einer
Ausschleusweiche



Schnelle Produktwechsel
dank einfacher Einrichtung neuer
Inspektionsjobs



All-in-one-Lösung
aufgrund eines breiten Einsatzspek-
trums an diversen Maschinentypen

