

FÜLLGUTKONTROLLE AUF DER INTERPACK 2017 IN DÜSSELDORF

Ein starkes Team: die scanware Füllgutkontrolle LYNX-SPECTRA als integrierte Lösung auf der Romaco Blisterverpackungslinie Noack 960

- **extrem zuverlässige und reproduzierbare Kamera-Prüfergebnisse dank optimaler, formatspezifischer Beleuchtungstechnik**
- **hohe Maschinenleistung trotz Anwendung umfangreicher Softwarefunktionen zur Kombination vielfältiger Prüfkriterien**
- **einfachste Bedienung dank übersichtlicher Bedienoberfläche eingebettet in das Touchscreen der Blisterverpackungsmaschine**

Bickenbach, 20.04.2017: Bereits zum zweiten Mal als Team vertreten: Nach der All4Pack in Paris (ehemals Emballage) ist scanwares LYNX-SPECTRA nun auch auf der interpack in Düsseldorf (Halle 16, Stand D15) in die Blisterverpackungslinie Noack 960 von Romaco integriert. Das System prüft die Qualität von Tabletten, bevor sie im Blister versiegelt werden.

Die Füllgutkontrollsysteme von scanware haben einen exzellenten Ruf am Markt, denn sie zeichnen sich durch eine extrem gute Performance aus. Neben der Abdeckung aller klassischen Prüfkriterien in der Tabletten-/ Dragee- und Kapselkontrolle wie Prüfung von Anwesenheit, Farbe bzw. Untermischung/ Fremdprodukt, Größen-, Umfang- und Formenerkennung sowie Lagekontrolle auch bei hohen Maschinenleistungen bieten die scanware-Systeme viele weitere Funktionen.

Besonders wichtig für den Anwender ist der Einlernprozess für Neuprodukte bzw. Nachlernprozess beim Chargenwechsel. Dieser ist durch eine klar strukturierte Menüführung und diverse hinterlegte Automatismen extrem einfach und schnell durchzuführen. Zudem gibt es zahlreiche Möglichkeiten für statistische Auswertungen, die auch helfen können, die Anlagen-OEE weiter zu verbessern.

Neben den herausragenden Produkteigenschaften zeichnet sich scanware zudem als kompetenter, schneller, zuverlässiger und äußerst flexibler Servicepartner aus. Das ist besonders für Systemanbieter wie Romaco sehr hilfreich, die diese Komponenten in ihre Pharmaverpackungslösungen integrieren. Immer wieder muss auch kurzfristig auf Anfragen und Anforderungen des Endkunden reagiert werden.

Für Romaco hat scanware ein optimal auf die Romaco-Maschinenanforderungen abgestimmtes Produkt entwickelt. Die Standardausführung der Kamerabedienoberfläche wurde in das HMI-Panel der Blisterlinie integriert. Bei Bedarf können hier zudem weitere Codeleser des nachgeschalteten Kartonierers mit angeschlossen werden.

Durch die Skalierbarkeit der scanware-Systeme und den modularen Aufbau ist die System-Flexibilität auch dem Endkunden zugänglich. Wird das Produktspektrum geändert und somit zukünftig mehr Erkennungsleistung benötigt als zunächst vorgesehen, können die Kamerapakete jederzeit entsprechend aufgerüstet werden, sowohl hard- als auch softwareseitig. Das bedeutet langfristige Zuverlässigkeit und Planungssicherheit!



Über scanware electronic

Als international tätiges, mittelständisches Unternehmen entwickelt und fertigt die scanware electronic GmbH, mit Sitz in Bickenbach, Systeme für die Füllgut- und Packmittelkontrolle sowie Track & Trace-Lösungen zum Einsatz an Verpackungsanlagen in der pharmazeutischen, kosmetischen und Lebensmittelindustrie. scanware Produkte sind seit über 25 Jahren auf den individuellen Bedarf der Praxis zugeschnitten, hochgradig spezialisiert und entsprechen voll den strengen GMP-Anforderungen.

Über 2.000 Installationen weltweit verleihen scanware einen Ruf als Lieferant von Spitzentechnik an sämtliche namhaften Hersteller.

Mehr Informationen zur scanware electronic GmbH unter www.scanware.de

Für Bildmaterial wenden Sie sich bitte an Martina Wagner

+49 6257 9352-706 oder martina.wagner@scanware.de



Über ROMACO

Romaco ist einer der weltweit führenden Spezialanbieter von Verfahrens- und Verpackungstechnik für die pharmazeutische Industrie. Gegliedert in die Bereiche Processing, Tableting und Packaging entwickelt das Unternehmen Engineering- und Systemlösungen für die Pharmabranche und bedient darüber hinaus die Märkte Kosmetik, Lebensmittel und Chemie. Die Romaco Group mit Hauptsitz in Karlsruhe (Deutschland) ist mit acht Marken an vier europäischen Standorten branchenübergreifend aufgestellt. Die Verpackungstechnologien von Noack, Siebler, Bosspak, Macofar, Promatic und Unipac werden in Karlsruhe (Deutschland) und Bologna (Italien) hergestellt. Kilian aus Köln (Deutschland) liefert Lösungen zur Tablettierung. Für Granulierung und Coating ist die Produktlinie Innojet aus Steinen (Deutschland) zuständig. Das Sortiment des Komplettanbieters umfasst Primär-, Sekundär- und Endverpackungslösungen, aseptische und nicht-aseptische Flüssigkeits- und Pulverabfüllung, Tablettierung, Granulierung und Coating. Derzeit sind von Romaco mehr als 12.000 Maschinen in über 180 Ländern im Einsatz. Rund 550 hochqualifizierte und engagierte Mitarbeiter betreuen und beliefern Kunden aus aller Welt.

2014 wird die Romaco Group vom renommierten deutschen Wirtschaftsmagazin „Wirtschaftswoche“ als eines der 50 innovativsten Unternehmen des deutschen Mittelstands ausgezeichnet. In dem Unternehmensvergleich landet Romaco in der Kategorie Prozess- und Verpackungsmaschinenbau auf dem zweiten Platz; im Pharmamaschinenbau belegt Romaco die Spitzenposition.

Mehr Informationen zur Romaco Group unter www.romaco.com

Public Relations

Susanne Silva
Romaco Group
Am Heegwald 11
76227 Karlsruhe
Deutschland
T +49 (0)721 4804 0
F +49 (0)721 4804 225
E susanne.silva@romaco.com