

Kräuterzucker-Minis aus der Pharma-Küche

«Wer hat's erfunden?» Die Antwort ist von der Fernsehwerbung bestens bekannt: «Die Schweizer.» «Und wer genau?» «Ricola!» Das traditionelle Laufener Familienunternehmen Ricola AG bringt mit dem Ricola Mini-Kräuterzucker ein neues Produkt in wieder verschliessbaren Beuteln auf den Markt.



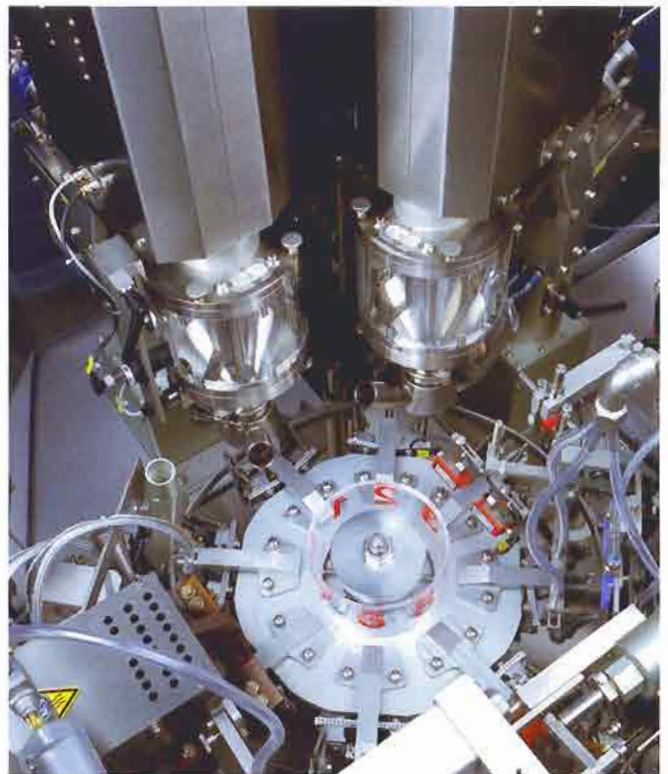
Robert Scheitlin: «Präzision in Perfektion.»

Dafür, dass Ricola Minis in den Beutel kommen, sorgt das Co-Packing-Unternehmen Allpack Group AG mit Sitz in Reinach, dessen Haupttätigkeitsfeld heute in der Pharma-Sparte liegt. «Wieso denn Kräuterbonbons?» fragen wir CEO Robert Scheitlin. Seine Antwort überzeugt: «Ricola legt höchsten Wert auf die Verpackung unter konditionierten Bedingungen. Und in unseren Primärräumen können wir Temperatur und Luftfeuchtigkeit individuell für das Produkt regeln.»

Vier Bereiche

Das Dienstleistungsangebot des Lohnverpackers ist in vier Bereiche aufgeteilt: Pharma, Nutritional, Cosmetic und Clinical Services. Im Bereich der klinischen Prüfmuster wird auf Wunsch das gesamte Projektmanagement bis hin zur komplexen IVRS-Distribution übernommen. Insgesamt bestehen 13 Verpackungsräume für klinische Prüfmuster. Fünf Pharmaräume, die ein Sechstel der GMP-Gesamtproduktionsfläche von 3'400 m² ausmachen, sind für Primärverpackungen bis ISO Klasse 8 zertifiziert. Das Unternehmen verfügt über ein 1'200 m² grosses Pharamlager. Mit einer Stammmannschaft von 75 Mitarbeitern wird ein Umsatz von 9,5 Mio. Franken erzielt.

Die Anlage bei Allpack Group AG.



Blick auf die Mehrkopfwage MultiWeigh HDW 14-0.5.

Verpackungsmaschine: die Flexibilität ist das A und O

Die Allpack Group bietet ihren Kunden individuelle Verpackungslösungen. Für Ricola musste eine bestehende Rundläuferbeutelmaschine vom Typ HDG RBK-1/2 auf Zipperverschlüsse aufgerüstet werden. Der Verpackungsmaschinenhersteller HDG aus Kürten in der Nähe von Köln konnte die Aufrüstung schnell umsetzen. Als Lohnverpacker muss Allpack sehr flexibel sein. Das gilt für die Verpackungsentwicklung wie für die Maschinen. Und so hat man schon bei der Lieferung die besonderen Ansprüche an die Flexibilität der Maschine berücksichtigt: Die RBK-1/2 ist sowohl im Simplex- als auch im Duplex-Betrieb fahrbar. Bei den Doppelbeuteln sind auch asymmetrische Beutelformate möglich. Vorbereitet war die Maschine auf Standbeutel im Doypack-Stil, Konturbeutel und Zipper. Es war daher ohne Probleme möglich, sie schnell aufzurüsten. Die Taktzahl liegt zwischen 50 bis 100 – das bedeutet 100 bis 200 Beutel pro Minute. Wahlweise kann der Betrieb von Flüssigkeiten auf Pulver und von Zählen auf Wiegen umgestellt werden. Die Umrüstung dauert bei vorbereiteten Schnecken ca. 15 Minuten. Die Beutelgrössen können zwischen 50 x 50 mm und 200 x 250 mm liegen.

Platzsparend, gewichtsgenau, produktschonend

Für die gewichtsgenaue Zuführung der Ricola Minis sorgt die HD-Wiegetechnik GmbH, Wetzlar. Die Aufgabenstellung hiess: eine platzsparende



Zuführung und eine sehr genaue Verwiegung bei äusserster Produktschonung. «Die Anforderung «platzsparend» konnten wir mit unserer sehr kompakten Teilmengenwaage erfüllen», erklärt *Frank Schmehl*, geschäftsführender Gesellschafter des Unternehmens. Für die Zuführung konzipierte HD-Wiegetechnik ein exakt an die Raumanforderung angepasstes Schrägförderband mit Stollen. Für die genaue Dosierung der Kräuterbonbons wurde die Mehrkopfwaage MultiWeigh® HDW 14-0.5 auf eine ebenfalls von HD-Wiegetechnik gefertigte Bühne montiert; und zwar so, dass seitlich an der Verpackungsmaschine jederzeit schnell ein Wechsel der Zuführung vorgenommen werden kann. Die Kombinationswaage hat 14 Wiegesysteme im Bereich von 2 bis 200 Gramm und eine Leistung von 150 Stück pro Minute. Das Volumen pro Behälter beträgt 0,25 Liter. Die passende, sehr kompakte Waage war für *Robert Scheitlin* ein wichtiger Grund dafür, HD-Wiegetechnik als Lieferant zu wählen: «Diese Waage dosiert nicht nur gewichtsgenau mit einer maximalen Abweichung von $\pm 1/10$ Gramm, sondern durch die zukunftssichere Steuerungstechnologie mit ihrer

Wiege/Zähl-Mischungssoftware auch stückgenau.» Im Weiteren hebt er den Umstand hervor, dass das Wetzlarer Unternehmen das gesamte Engineering übernommen hat. Dadurch sei eine Komplettlösung bis zur Einfüllung in die Rundläuferbeutelmaschine geliefert worden. Optimal funktionierte in seinen Augen die Schnittstellenkoordination zwischen der HDG und HD-Wiegetechnik. *Guido Burgsmüller*, Vertriebsleiter von HDG, erinnert daran, dass auch die Vorläufermaschine von 1991 von seinem Unternehmen stammte. «Die guten Erfahrungen mit den HDG-Maschinen und die Tatsache, dass für alle diese Anlagen die Qualifizierungsunterlagen für die Validierung vorlagen, liessen uns wieder auf diesen Hersteller zugehen», so Scheitlin. Die alte Verpackungsmaschine, ein echter



Ricola Mini-Kräuterzucker im Zipperbeutel.

Prototyp, wurde übrigens von HDG zurückgekauft. Da sie vorbildlich gepflegt und gewartet war, konnte sie nach kurzer Aufarbeitung weiter verkauft werden. Sie arbeitet seitdem zuverlässig im Dreischichtbetrieb in einem anderen Unternehmen.

Auch für Japan und die USA

Nach seinen Plänen für 2006 gefragt, antwortet Scheitlin: «Wir setzen auf unsere Kompetenz und liefern Präzision in Perfektion. Darum sind unsere Aussichten gut. Wir haben es mit der Allpack Group AG geschafft, uns Vertrauen der Pharmabranche zu verdienen. Wir werden weiter investieren, damit wir unseren Kunden die besten Möglichkeiten anbieten können.» Stolz erwähnt Scheitlin, dass seine Mannschaft auch für den japanischen Markt verpackt: «Japan ist bekanntlich ein Land, das den höchsten Reinheits- und Qualitätsstandard weltweit aufweist.» Und auch amerikanische Konsumenten werden mit den Allpack-Produkten bald nähere Bekanntschaft machen können: Die FDA-Zulassung für die USA werde zurzeit vorbereitet.

[spi]