

Le développement des emballages sous blister pharmaceutiques confère une flexibilité nouvelle en matière de solutions de marquage

Par Nicola Rapley



Nicola Rapley,
Responsable marketing mondiale pour les produits pharmaceutiques chez Videojet Technologies, examine l'évolution des emballages sous blister, ainsi que les opportunités de codage et de marquage qui en découlent pour les fabricants.

Les emballages sous blister constituent désormais le deuxième principal format d'emballage. Ils connaissent actuellement une croissance plus rapide que celle des flacons en plastique, le format numéro un actuel.

L'une des raisons expliquant les parts de marchés récemment acquises en matière d'emballages sous blister concerne la possibilité d'améliorer la sécurité des patients et la sécurité en général en protégeant les médicaments de l'humidité relative, de l'oxygène et d'autres contaminants. Il n'est donc pas étonnant de constater qu'une enquête récente menée auprès des professionnels de l'industrie pharmaceutique réalisée par Pharmaceutical Online a montré que 44,7 % des personnes interrogées préféraient toujours ou fréquemment les emballages sous blister aux flacons, tandis que seulement 29,1 % des personnes interrogées ont indiqué préférer rarement ou jamais les emballages sous blister aux flacons.

La tendance à utiliser des emballages sous blister a eu un impact considérable sur l'un des principaux problèmes de l'industrie pharmaceutique, à savoir la conformité aux réglementations de suivi et de traçabilité destinées à garantir la traçabilité des produits pharmaceutiques tout au long de la ligne d'approvisionnement.

À cet égard, la directive européenne 2011/62/UE impose l'impression d'un numéro de sérialisation ou d'un code unique sur l'emballage de tous les produits pharmaceutiques distribués dans l'Union européenne, ce qui permet de les suivre tout au long de la ligne d'approvisionnement et de remonter à leur origine.



La croissance des emballages sous blister ouvre de nouvelles opportunités importantes quant au choix de solutions de codage et de marquage susceptibles de réduire le coût total lié à la mise en conformité aux réglementations de suivi et de traçabilité tout en permettant d'imprimer des codes de haute qualité et de réduire les opérations de maintenance.

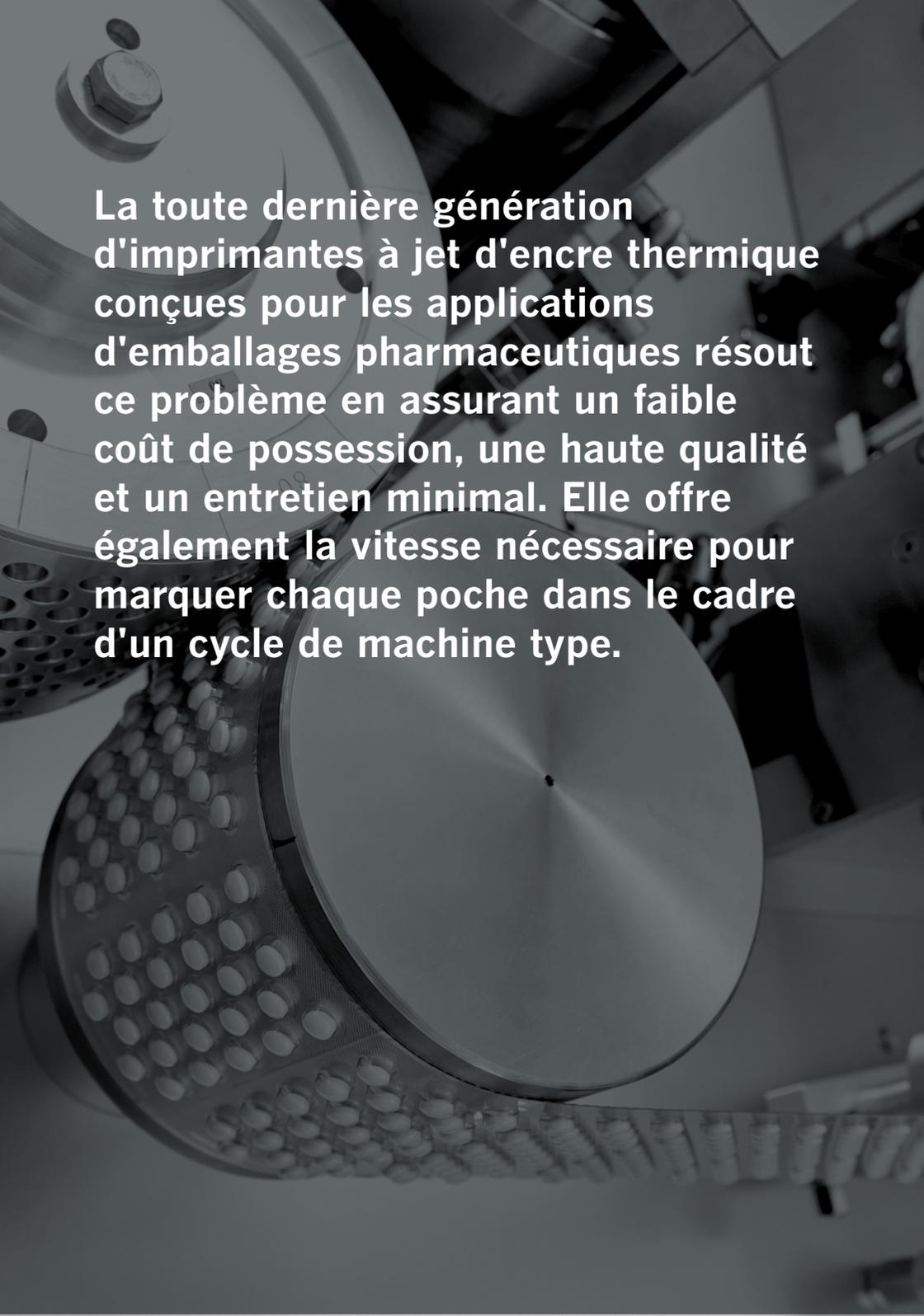


Les flacons de pilules traditionnels en plastique HDPE sont normalement codés au moyen de la technologie d'impression à jet d'encre continu. Cette technologie d'impression est capable d'effectuer un marquage sur une surface courbe, soit sur l'étiquette une fois celle-ci apposée sur le flacon ou sur le goulot même du flacon.

L'adoption des emballages sous blister constitue une solution idéale pour l'utilisation de la technologie à jet d'encre thermique avec les encres les plus récentes qui offrent un codage haute résolution de meilleure qualité. Les nouvelles encres à base de solvant permettent d'obtenir la qualité de codage et l'adhérence de l'encre nécessaires pour les supports métallisés, même lorsque ceux-ci sont codés avant le processus de thermoscellage qui est susceptible d'entraîner un détachement de l'encre. L'impression à jet d'encre thermique est généralement considérée comme une technologie plus propre et plus facile d'entretien que l'impression à jet d'encre continu. Ces deux technologies constituent toutefois des solutions précieuses dans l'environnement pharmaceutique.

Les problèmes de marquage sont exacerbés pour les applications d'emballages sous blister allant au-delà de l'approche habituelle qui consiste à marquer une seule fois la date de péremption et le numéro de lot sur l'emballage sous feuille. Face à un cadre réglementaire toujours croissant, les fabricants anticipent le devenir des exigences du marché, notamment pour le marquage mono-dose de chaque poche/emballage sous blister.

Le marquage de chaque poche est de plus en plus courant pour les médicaments dispensés dans les hôpitaux ou les centres de soins infirmiers spécialisés, car il permet de couper ou de séparer les médicaments pendant leur distribution sans perdre les informations de codage. Cette pratique de plus en plus courante pose problème, car toutes les poches individuelles doivent être marquées pendant le temps de cycle de la ligne d'emballage.



La toute dernière génération d'imprimantes à jet d'encre thermique conçues pour les applications d'emballages pharmaceutiques résout ce problème en assurant un faible coût de possession, une haute qualité et un entretien minimal. Elle offre également la vitesse nécessaire pour marquer chaque poche dans le cadre d'un cycle de machine type.

Il est possible de marquer une bande afin d'imprimer plusieurs codes en un seul passage avec des imprimantes à jet d'encre thermique avancées, car elles permettent de connecter jusqu'à six têtes d'impression, avec fonctionnement simultané de 4 d'entre elles. En outre, l'imprimante à jet d'encre Wolke m600 oem, grâce à ses nombreuses fonctionnalités, est une solution particulièrement adaptée aux applications de suivi et de traçabilité.

Ces fonctionnalités englobent un nouvel équipement de traitement puissant, une importante mise en mémoire tampon de données pour la gestion des enregistrements sérialisés, des commandes à distance et des protocoles de gestion de données, des polices Unicode TrueType® pour les projets d'envergure internationale et des fonctionnalités de communication asynchrone innovantes. Sa vitesse d'impression de 300 mètres par minute (784 pieds par minute) convient à la plupart des applications qui nécessitent le marquage de poches individuelles.

En utilisant cette solution d'impression à jet d'encre thermique de pointe, les entreprises pharmaceutiques et les fournisseurs peuvent tirer parti des nombreux avantages des emballages sous blister tout en réduisant les coûts de marquage et de codage.

Contactez le **0810 442 800** (prix d'un appel local)
E-mail marquage@videojet.fr

Videojet Technologies SAS
ZA Courtaboeuf / 16 av. du Québec / Bât. Lys
91140 Villebon Sur Yvette / France

