




by VIDEOJET®

 Inyección de tinta térmica
Historia de éxito de
Medreich PLC

Medreich PLC, fabricante indio de medicamentos, mejora la producción y la calidad gracias a las soluciones de codificación de Videojet

Medreich PLC es una empresa farmacéutica plenamente integrada que fabrica y comercializa por todo el mundo diversos preparados farmacéuticos en distintas formas de dosificación para diferentes categorías terapéuticas.

Con una base de clientes repartida por todo el mundo, Medreich PLC participa en la fabricación y el envasado de fórmulas para varias de las empresas multinacionales más importantes. Trabajar para firmas farmacéuticas de tal envergadura exige una capacidad interna para satisfacer la legislación en los mercados regulados de todo el mundo.

La planta de fabricación de la empresa en Reino Unido, situada en Feltham, en el área metropolitana de Londres, es una de sus ocho plantas, todas las cuales se han construido conforme a los estándares que estipulan los organismos reguladores internacionales, como la Agencia Reguladora de Medicamentos y Productos para el Cuidado de la Salud (MHRA, por sus siglas en inglés) de Reino Unido. Esta validación garantiza que disponen de las certificaciones, las acreditaciones y que cumplen con las prácticas recomendadas de fabricación (GMP, por sus siglas en inglés) actuales que se requieren para satisfacer las demandas del mercado y de los clientes.

“Siempre hemos quedado satisfechos con el servicio y la asistencia técnica que nos ha proporcionado el equipo de Videojet y Travtec”.

Jeff Wysocki, responsable de operaciones e instalaciones
Medreich PLC

Con más de 2500 empleados en todo el mundo, el grupo Medreich se han labrado una buena reputación por haber elevado el listón en cuanto a la calidad de los productos sin que ello haya repercutido lo más mínimo en la satisfacción de los más altos estándares de niveles de servicio.



travtec
Packaging Engineering

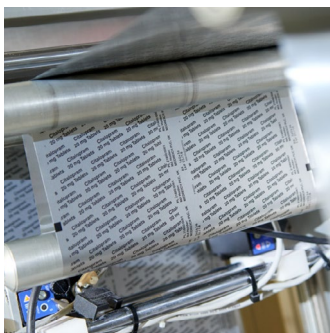
La sede de Medreich PLC en Reino Unido se especializa principalmente en el envasado de blísteres termoformados de medicamentos con y sin receta para paliar dolores y tratar otras afecciones físicas y mentales.

Resulta fundamental para los fabricantes farmacéuticos aplicar información de códigos de caducidad y de lote legibles tanto por personas como por máquinas que verifiquen cada código mediante un sistema de visión con cámara. Este sistema está diseñado para comprobar que los envases se codifican de manera precisa de forma que contribuya a preservar la seguridad de los pacientes, y además brinda la capacidad de realizar el seguimiento de los envases a lo largo de la cadena de suministro de productos.

El sector sanitario se ha visto gravemente perjudicado por el comercio de medicamentos falsificados o ilegales. Esto puede suponer una amenaza para las economías de los países, pero sobre todo presenta un riesgo de salud pública a escala mundial. Se calcula que el 10 % de los medicamentos del mundo son falsificaciones, algo que cuesta millones y pone vidas en riesgo. Con el fin de atajar este problema, algunos órganos administrativos de todo el mundo están aplicando leyes en materia de trazabilidad y serialización, lo que está dando lugar a un cambio enorme en el modo en que se exige a los fabricantes codificar y marcar sus productos y envases.

Actualmente, el trabajo en la empresa se lleva a cabo durante un turno de ocho horas al día con una producción de entre 60 y 175 envases por minuto, según el tamaño de los envases. No obstante, como consecuencia de la decisión empresarial de comenzar a envasar medicamentos más controlados, Medreich PLC precisaba una solución de codificación que ofreciese una capacidad mayor para incrementar la velocidad de producción y lograr tiradas más rápidas y de mayor volumen. La empresa debía aplicar en cada envase de blísteres un código de lote y caducidad antes del sellado térmico del envase, lo que significaba que el código debía soportar temperaturas hasta los 220 C.

Jeff Wysocki, responsable de operaciones e instalaciones, lo explica: **“Por lo general, preferimos imprimir los códigos antes del sellado térmico de las tapas, pero debido a las elevadas temperaturas, se nos han planteado ciertos problemas con la adhesión de la tinta, que tendía a desprenderse. Evidentemente, no podíamos aplicar códigos ilegibles, por lo que resultaba fundamental dar con una solución fiable tanto en cuanto al hardware como a la tinta”.**



En colaboración con Travtec, el socio exclusivo de Videojet en el Reino Unido para proyectos de integración de productos farmacéuticos, Medreich PLC pudo hallar el hardware de codificación y marcado que satisfacía sus necesidades en cuanto a calidad y coherencia, además de lograr una adhesión ideal de la tinta y la integración completa del sistema con los de visión, rechazo y manipulación.

Travtec recomendó la solución Wolke m600 de inyección de tinta térmica (TIJ, por sus siglas en inglés) avanzada de Videojet, que goza de reconocimiento en el sector farmacéutico por ofrecer un reducido coste de propiedad y escasas exigencias de mantenimiento al tiempo que proporciona la calidad y la velocidad de impresión necesaria para marcar cada blíster dentro de un ciclo habitual de una máquina. La solución Travtec con la impresora Wolke m600 TIJ se integra totalmente mediante un sistema de control y visión Lixis PVS que envía, controla y comprueba toda la información impresa para ayudar a garantizar que los productos inadmisibles se puedan excluir automáticamente del proceso de producción.

Desde la adquisición del catálogo de productos de TIJ de Wolke en 2009, Videojet ha invertido grandes cantidades en el desarrollo de su gama de tintas térmicas de Wolke, lo que contribuye a garantizar que estas tintas pueden satisfacer con fiabilidad las necesidades de prácticamente cualquier aplicación farmacéutica. La tinta Flex Solvent más reciente presenta nuevas posibilidades para Medreich PLC puesto que ahora pueden utilizar la solución de TIJ para el marcado de láminas de blísteres no porosas, que en ocasiones planteaba dificultades con las tintas anteriores.

Jake Barnes, responsable de ventas técnicas de Travtec, lo explica: “La aplicación de blísteres en Medreich PLC es perfecta para la m600 con la tinta Flex Solvent ya que la adhesión es mejor que la de cualquier otra tinta comparable del mercado, y hemos logrado un código de contraste mucho mejor para que las máquinas puedan leer los códigos”.

“Resulta muy sencillo trabajar con la impresora Wolke m600... El único momento en el que debemos intervenir es para cambiar un cartucho de tinta cuando la interfaz advierte que el nivel es bajo”.

Paul Watkins, técnico operario
Medreich PLC



Al igual que muchos fabricantes de productos farmacéuticos y empresas contratistas de envasado, Medreich PLC no solo cumple las normativas actuales del sector, sino que además se prepara para los plazos cada vez más próximos de la futura legislación. A la luz de la fecha límite de 2019 de la Directiva de la UE en materia de medicamentos falsificados, Medreich PLC ya debate acerca de proyectos adicionales respecto a la conformidad en cuanto a serialización, así como de la previsión de otros posibles cambios que el mercado pueda exigir.

Los requisitos de codificación y marcado de blísteres de Medreich PLC han cambiado ya que algunos clientes europeos se están pasando ya al marcado de una sola dosis de cada compartimento de blísteres. El marcado de todos los compartimentos se está convirtiendo en una práctica cada vez más habitual en el caso de aquellos fármacos que se distribuyen en hospitales o instalaciones de cuidados especializados, ya que permite cortar o separar los medicamentos durante la dosificación sin perder la información de codificación para que se pueda llevar a cabo la trazabilidad. Esta práctica, que cada vez goza de más popularidad, genera un reto en el sentido de que todos los compartimentos individuales se deben marcar con un código de lote y caducidad dentro del tiempo del ciclo de la línea de envasado.

Es posible marcar en una bobina de blísteres para imprimir varios códigos en una sola pasada gracias a las impresoras Wolke de TIJ, ya que tienen la capacidad de imprimir con cuatro cabezales de forma simultánea. Además, las impresoras Wolke m600 de TIJ ofrecen un abanico de características que las convierten en modelos especialmente idóneos para las aplicaciones de trazabilidad. Entre estas se incluyen un nuevo y potente hardware de procesamiento, un gran búfer de datos para la gestión de registros serializados, comandos remotos y protocolos de gestión de datos, fuentes TrueType® de Unicode para proyectos globales, y capacidades de comunicación asíncrona innovadoras. Su velocidad de impresión de 300 metros por minuto (784 pies por minuto) se ajusta a la mayoría de las aplicaciones que requieren un marcado individual de blísteres y ayuda a garantizar que los clientes puedan mantener sus velocidades de línea y sus volúmenes de producción sin sacrificar la calidad de los códigos.



Jeff Wysocki amplía su explicación: “Siempre hemos conocido la inyección de tinta térmica de la Wolke m600 y nos satisfizo que fuese una solución fiable. Son fáciles de integrar con la mayoría de las líneas de envasado de productos farmacéuticos, como la máquina de blísteres Marchesini y CAM, así como con líneas de envasado de cartón. Estas impresoras de inyección de tinta térmica también son fáciles de limpiar y mantener. Estoy seguro de que a la hora de implementar la segunda fase de nuestra línea de producción para el marcado de blísteres de una sola dosis o la implementación de la serialización, este será el producto con el que trabajemos”.

La gama de productos Wolke m600 se ha diseñado específicamente para aplicaciones farmacéuticas. Esto la convierte en la solución ideal para la integración con otros equipos de líneas de envasado y fácil de utilizar con todos los principales sistemas de visión.

Paul Watkins, técnico operativo, amplía: “Es muy fácil trabajar con la Wolke m600. Está totalmente integrada con el sistema de visión Lixis, por lo que el único momento en el que debo intervenir es para cambiar un cartucho de tinta cuando la interfaz advierte que el nivel es bajo. Este sistema de notificación avanzado ayuda a evitar que se rechacen y se desechen innecesariamente envases como consecuencia de códigos de bajo contraste”.

Videojet y Travtec han mantenido una estrecha relación de trabajo con Medreich PLC durante muchos años y esperamos seguir prestándoles ayuda a medida que cambien las necesidades del negocio y del sector en los próximos años, especialmente por las fechas límite cada vez más próximas de la nueva legislación en materia de productos farmacéuticos para adaptarse a la serialización.

Jeff Wysocki concluye:

“Siempre hemos quedado satisfechos con el servicio y la asistencia técnica que nos ha proporcionado el equipo de Videojet y Travtec; es rápido, fiable y cordial, y lo que es más importante: comprende nuestro negocio y lleva a cabo proyectos profesionales y bien ejecutados”.



Llame al **91 383 12 72**
envíe un correo electrónico a
informacion@videojet.com
o visite las páginas **www.videojet.es**
o **www.wolke.com**

Videojet Technologies, S.L.
C/ Valgrande, 8. Edificio Thanworth II,
Nave B1A, P.I. Valportillo,
28108 Alcobendas (Madrid)

© 2016 Videojet Technologies, S. L. — Reservados todos los derechos.

La política de Videojet Technologies, S. L. se basa en la mejora constante de los productos. Nos reservamos el derecho a modificar el diseño o las especificaciones sin previo aviso. TrueType es una marca registrada de Apple Computer, Inc.

