



MEDIPACKER GTS

GAS TRAY SEALER

MEDIPACKER GTS 5030

qualifizierbar nach den Anforderungen von FDA imd GMP (DQ/IQ/OQ/PQ)



MEDIPACKER GTS 5030

Die 3 Siegel-Prozessparameter Siegelzeit, Siegelkraft und Siegeltemperatur werden in engsten Toleranzen geregelt. Die Vakuumierungs- und Begasungswerte lassen sich in %-Schritten bequem über den Touch Screen einstellen. Es resultieren qualitativ hochwertige Verpackungen; die Prozessüberwachung erfüllt die neusten Anforderungen der Qualitätssicherung.

Arbeitsweise

Gefüllte Blister (oder gefüllte Beutel) in das Aufnahmewerkzeug legen. Deckelzuschnitt auf den Blister legen, Positionierung erfolgt über Stifte. Laufwagen in die hintere Endlage schieben. Der Siegelzyklus wird automatisch ausgelöst sobald die Bedingungen der Schutzatmosphäre erfüllt sind. Schiebewagen nach dem Siegelzyklus wieder zurückziehen.

Der MEDIPACKER GTS ist eine universelle Heiss-Siegelmaschine mit höchstem Bedienkomfort zum Versiegeln von vorgeformten Kunststoffverpackungen und Beuteln unter Schutzatmosphäre.

Die Stärken MEDIPACKER GTS 5030:

- Bequeme Programmierung der Siegelparameter und Schutzatmosphäre im Dialog mit dem Touch Screen.
- Bis zu 31 Programme sind abrufbar, mit Eingabe von Toleranzen.
- Ist- und Sollwert der Parameter werden auf dem Display nicht nur als Wert, sondern auch als Balkendiagramm angezeigt. Ist der MEDIPACKER GTS bereit, wird das Display grün.
- Die Siegelzeit beginnt erst zu starten, nachdem die Nominalkraft erreicht ist; die abgelaufene Siegelzeit wird angezeigt.
- Ausserhalb der Prozesstoleranzen sind keine Versiegelungen möglich (Display ist rot).
- Parameter-Änderungen nur über gesicherten (codierten) Bereich
- Die Produktionsdaten können über eine Schnittstelle (Option) ausgedruckt werden.
- Schneller und bequemer Werkzeugwechsel innerhalb von 5 Minuten.
- Kompaktbauweise und leistungsstarke Vakuumpumpe führen zu minimalen Taktzeiten.

- Qualifizierung der Maschine gem. den Forderungen des FDA/GMP-Leitfadens (Option).
- Werkseitig sind alle 3 Siegelparameter (nach-) kalibrierbar.

Siegelwerkzeuge mit Schutzatmosphäre

- Die Siegelwerkzeuge sind aus verzugsarmem Aluminium gefertigt und bestehen aus einer Aufnahmeplatte und einer Konturensiegelplatte. Der Werkzeugwechsel ist spielend einfach, da keine Strom- oder Pneumatikanschlüsse am Werkzeug vorhanden sind. Die Werkzeuge werden passend auf die Verpackungen konstruiert und mit CAD/CAM gefräst.
- Die anodisierten Aufnahmeplatten sind mit einer Nut ausgestattet, in welche das speziell entwickelte Silikonprofil (verschiedene Standardbreiten) ohne Kleber montiert wird. Sie können bei Bedarf (z.B. bei Defekt an der Oberfläche) die Siegelgummis selbst tauschen.
- Die Konturensiegelplatten sind mit einer kratzfesten, antihaftenden Oberfläche versehen.
- Wir ermitteln und testen bei uns die optimalen Prozessparameter.

Qualifizierung

Für die Qualifizierung der Heiss-Siegelmaschine MEDIPACKER GTS erstellen wir einen Ordner mit folgenden Unterlagen:

- Qualifizierungsplan
- Angebot inklusive Prospekt
- Prüfprotokoll DQ/IQ
- Kalibrierung Siegelkraft, -Temperatur und -Zeit (OQ)
- Option: Siegelnahtqualifizierung von jedem Siegelwerkzeug (PQ) einzeln inkl. Ausdrücke der Peelkraftmessungen
- Empfehlung Siegelparameter
- Mängelliste aus der Qualifikation
- Zertifikate der Kraft-, Temperatur- und Zeitmesseinrichtungen
- Betriebsanleitung
- EG-Konformitätserklärung
- Zeichnungen der Siegelwerkzeuge
- Abschlussbericht
- Logbuch



Siegelwerkzeug

Bei den Siegelwerkzeugen lassen sich die Siegelgummis und die Federstifte problemlos austauschen



Siegelgummi

- Homogene Materialverteilung durch Stretkschnur
- Optimale Siegelergebnisse durch weichen Oberbau
- Leichte Montage durch härteren Unterbau



Verpackungvalidierung

Eine qualifizierte Maschine mit den entsprechenden Siegelwerkzeugen ist eine Grundvoraussetzung für die Verpackungvalidierung. Der Abschlussbericht ist Bestandteil des Validierungsberichtes.



Option

Ausdruck der Siegelstatistik über Drucker, bluetooth oder auf den PC möglich

MEDIPACKER GTS 5030

Breite
Tiefe
Höhe

Gewicht
Siegelfläche

620 mm
710 mm
1480 mm
(mit Rollwagen)
255 kg ohne Werkzeug
500 x 300 mm,
Blisterhöhe max. 95 mm



Ausführung
Siegeltemperatur

Rahmen und Abdeckbleche aus INOX, Aluteile eloxiert oder ALTEF beschichtet
über Touch Screen programmierbar von 20 °C bis 190 °C, in Schritten zu 1 °C
Regelgenauigkeit bei 130 °C +/-1.0 °C

Siegelkraft

über Touch Screen programmierbar von 6 kN bis 36 kN, in Schritten zu 1 kN
Repetiergenauigkeit innerhalb 0.5 kN

Siegelzeit

über Touch Screen programmierbar von 0.2 s bis 9.9 s, in Schritten zu 0.1 s
Repetiergenauigkeit kleiner als 0.15 Sekunden

Vakuum

über Touch Screen programmierbar von 0 % bis 99 %, in Schritten zu 1 %
Repetiergenauigkeit abhängig von Druck

Schutzgas

über Touch Screen programmierbar von -5 % bis 99 %, in Schritten zu 1 %
Repetiergenauigkeit abhängig von Druck
nicht für explosive Gase

Leistung

ca. 3 Takte/Minute ohne Befüllen, Einlegen und Entnahme der Verpackungen
Abhängig auch von der Vakuumhöhe und Begasungswerten

Druckluftanschluss

0,6 -1,0 Mpa/6 -10 bar, Schlauchdurchmesser aussen 12 mm, Länge 3 m.
Die Druckluft muss gefiltert und trocken zugeführt werden.

Druckluftverbrauch

Der Verbrauch liegt pro Takt bei ca. 40 NL bei 0,5 Mpa

Elektroanschluss

380 V Drehstrom; max. 3800 W

Optionen

Schnittstelle für Siegelazykluskontrolle (Ausdruck der Prozess-Parameter als Statistik),
Qualifizierung der Maschine, Versiegelung ab Folienrolle; die Siegeldeckel werden
ca. 3 mm grösser als der Blister ausgeschnitten

Garantie

2 Jahre auf alle Maschinenteile, ausgenommen Verschleissteile, Transport- und
Reisekosten, Arbeitszeit

MEDIPACK AG

Mühlentalstrasse 184-188
8200 Schaffhausen
Schweiz
Telefon: +41 52 630 36 36

info@medipack.ch

MEDIPACK AG

Zweigniederlassung Deutschland
c/o Dachser SE
Josef-Schüttler-Str. 5
78224 Singen
Deutschland

info@medipack.ch



Zertifiziert nach ISO 13485:2016
Technische Änderungen vorbehalten

www.medipack.ch