



Process Engineering
Division

Niro Pharma Systems

AEROMATIC
BUCK
COLLETTE
COURTOY
FIELDER
NICA
NIRO

Buck Systems

Total
Containment-
Lösungen





Dosierung:

- Modularer Aufbau
- Hohes Containment
- Gewichtsabhängige Dosierung
- Volumenabhängige Dosierung
- Rezepturmanagement
- Chargenkontrolle
- Komplette Prozesssteuerung



Granulierung:

- Ein- oder mehrstufige Ausführung
- Vibroflow®-Entleersysteme für Pulver
- Buck®-Behälterklappen
- In-situ-Anlagenreinigung (CIP)
- Integriertes Mahlen
- Vakuumtransportsysteme
- Geschlossene Beschickungsbehälter
- Verwiegen

Buck Systems

Mahlen:

- Staubfreie, abgeschlossene Schnittstellen
- Hubsysteme
- In-situ-Anlagenreinigung (CIP)

Mischen:

- In geschlossenen Systemen ablaufende Prozesse
- Hochleistungsmischsysteme Prism™
- Direkte Druck-/Trockenmischung
- Pulverzugabe im geschlossenen Behälter
- Raumübergreifende Lösungen
- Hubmischer und stehende Mischer
- Forschung und Entwicklung für die Produktion

...Erhöhung der Produktionsleistung...

Verdichtung und Beschichtung:

- Ein- und Mehrstufenlösungen
- Vibroflow®-Entmischungsverzögerer
- Buck®-Behälterklappen
- Bereichstrennung/-isolierung
- Schnellumrüstung auf andere Produkte
- Reinigung innerhalb/außerhalb der Anlage (CIP/COP)

Waschen:

- Mobile In-situ-Wasch-/Reinigungseinrichtungen (CIP/WIP)
- Einrichtungen für den Einsatz außerhalb der Anlage
- Modulare Containerwascheinrichtungen
- Automatisierte Containerwaschsysteme Halo™

Tablettenverarbeitung:

- IBC-Behälter für Tabletten/Kapseln und Tablettenbeutel
- Vermeidung von Beschädigungen der Tabletten durch Verzögerer
- Aufzüge und Hubvorrichtungen
- Ventile und Rutschen für die Tablettenabfüllung
- Lösungen für Tablettenbehältnisse

...Aufwertung der Arbeitsumgebung

Verarbeitung von pharmazeutischen Pulvern in geschlossenen Systemen

Buck Systems ist der marktführende Spezialist für die Lieferung geschlossener und integrierter Systemlösungen für die Materialhandhabung in der Pharma- und Gesundheitsindustrie in der ganzen Welt.

Auf der Basis einer individuellen Herangehensweise an die Anforderungen jedes einzelnen Kunden, unserer umfangreichen Erfahrungen und unseres Know-hows liefern wir hochwertige und innovative Technologien, mit denen unsere Kunden langfristige Wettbewerbsvorteile erzielen.

Systemintegration

Unsere besondere Spezialisierung liegt in der Integration der Buck-Containment-Technologie in Gesamtlösungen für pharmazeutische Anlagen zur Herstellung von festen Arzneistoffen. Wir legen hohen Wert auf Qualität und die Einhaltung der GMP-Standards und fühlen uns in diesem Sinne der Zusammenarbeit mit unseren Kunden verpflichtet, um erstklassige, individuell zugeschnittene Lösungen für Projekte jeder Größenordnung und Komplexität zu liefern.



Containment- und Pulvertechnologie

Durch den Einsatz der Buck-Ventiltechnik ermöglichen wir einen staubfreien Pulvertransport mit einem hohen Containment. Mit unseren sorgfältig durchdachten Konstruktionen sind Verschmutzungen oder Verluste des Materials während des gesamten Prozessdurchlaufs ausgeschlossen. Die Wahlmöglichkeit zwischen In-situ-Reinigung (CIP) oder Reinigung außerhalb der Anlage (COP) bleibt dabei erhalten, und die strengsten GMP-Anforderungen in der Industrie werden erfüllt.

Für die Verarbeitung, Lagerung, Mischung und den Transport von pharmazeutischen Produkten wie Bindemitteln, Aktivpulvern, Granulaten, Kapseln und Tabletten bieten wir eine komplette Serie von hochwertigen Zwischenproduktcontainern (IBCs) an, die angefangen bei Dosiersystemen bis hin zu Verpackungssystemen eingesetzt werden können.

Dosierung

Mit unseren Systemen wird dieser Arbeitsschritt, der im pharmazeutischen Prozess der Feststoffproduktion von zentraler Bedeutung ist, optimal gestaltet. Das von uns entwickelte Steuerungssystem umfasst ein vollständiges Rezepturmanagement, die gesamte Prozess- und Gewichtssteuerung, die Nachverfolgung des Materialflusses, die Bedienung der Ausrüstungen und die Wiederholbarkeit der Prozesse. Darüber hinaus bieten wir ein modulares Sortiment manueller und automatisierter Wägesysteme an.



Entladen und Befüllen

Für Medien mit geringer Fließfähigkeit, Produkte, die zu Entmischung und Beschädigung neigen, sowie hochwirksame Stoffe, die abgeschlossen transportiert werden müssen, verfügen wir über einzigartige Technologien zum einwandfreien Befüllen und Entladen. Diese Technologien gewährleisten einen hohen Grad an Containment, ein schnelles Umrüsten auf andere Produkte, die In-situ-Reinigung (CIP) und die vollständige Entladung ohne Entmischen.

Mischen

Unser fundiertes Prozesswissen und unsere kontinuierliche Forschung bilden die Basis für einen effizienten Mischungsprozess. Wir bieten eine große Auswahl an technischen Lösungen und Prozessoptionen für ein leistungsstarkes Mischen und Homogenisieren von Pulvern und Granulaten.



Waschsysteme

Unser Angebot umfasst ein großes Spektrum an Waschsystemen für die Reinigung von aktiven Beschickungsbehältern, Containern und IBC-Behältern in geschlossenen Systemen. Daneben stellen mobile In-situ-Reinigungseinheiten eine Alternative für den Einsatz an Schlüsselstufen innerhalb des Prozesses dar. Außerdem bieten wir Aufbereitungssysteme für Waschlösungen sowie zur vollständigen Überwachung der Waschlösungen für die Prozesssteuerung an.



Zentrales Know-How weltweit verfügbar

Basierend auf einer deutlichen Ausrichtung auf Forschung und Entwicklung stellen die pharmazeutischen Technologiezentren in

Belgien, Dänemark, der Schweiz, in Grossbritannien, in Singapur und in den USA der Pharmaindustrie weltweit technische Unterstützung und know-how zur Verfügung. Diese Kompetenzzentren (Centres of Excellence) geben dem Kunden Zugang zu einer Reihe von Versuchseinrichtungen und Expertenteams mit technischem und Prozess know-how. Unsere Teams arbeiten eng mit den Kunden zusammen, um die Prozesse zu optimieren und ihre Produkte auszuwerten und ermöglichen ihnen somit ihre Prozess- und Produktionsziele zu erreichen.



Nutzen Sie wertvolle Erfahrungen

Als ein weltweit führender Lieferant von pharmazeutischen Anlagen bietet Niro Pharma Systems den Herstellern auf der

ganzen Welt eine wertvolle Partnerschaft für die Entwicklung und Lohnherstellung von Produkten an. NPS verbindet fortschrittliche eigene Technologie mit einem tiefen Verständnis der pharmazeutischen Industrie, um Kunden zu helfen ihre Entwicklungsergebnisse zu maximieren.

Niro Pharma Systems ist Weltmarktführer für modernste Prozesstechnologie zur Herstellung fester Arzneiformen in der pharmazeutischen Industrie. Aufbauend auf zahlreichen eigenen Entwicklungen und der bekannt hohen Qualität ist Niro Pharma Systems sowohl der ideale Lieferant für einzelne Anlagen, als auch durch die Integration der Technologien von Aeromatic, Buck, Collette, Courtoy, Fielder, Nica, und Niro für komplette Prozesslinien.

Buck Systems
GEA Process Engineering Ltd
Wharfdale House · 257 Wharfdale Road
Tyseley · Birmingham · B11 2DP · Großbritannien
Tel: +44 121 765 5800 · Fax: +44 121 765 5801
E-mail: buck-systems@niropharma.com

Für Nordamerika, bitte wenden Sie sich an:

Niro Inc.
Niro Pharma Systems Division
9165 Rumsey Road
Columbia · Maryland 21045, USA
Tel: +1 410 997 7010 · Fax: +1 410 997 5021
E-mail: niro.inc@niropharma.com

WWW.NIROPHARMASYSTEMS.COM