

Doppelt gut

Ein beeindruckendes vertikales Projekt ist die zweistöckige PMK, die in Finnland steht. Auf ihr produziert und verpackt Mölnlycke besonders hautschonende medizinische Pflaster.

Genau 30 Jahre ist es her, dass der schwedische Konzern Mölnlycke seine Safetac®-Technologie für Wundverbände vorgestellt hat. Eine Kontaktschicht mit Silikonhaftung sorgt dafür, dass das Pflaster fest auf der Haut anliegt, sich aber sanft ablösen lässt. Der Wechsel wird vom Patienten daher als deutlich angenehmer empfunden als bei üblichen Kleberandprodukten. Beim Entfernen des Wundverbands kommt es außerdem nicht zum Gewebetrauma, was der Wundheilung zuträglich ist.

Über 100 Millionen mehrlagige Borderprodukte der Mepilex®-Reihe produziert Mölnlycke Health Care pro Jahr – überwiegend im US-amerikanischen Bundesstaat Maine und im finnischen Bundesstaat Mikkeli. Gut zwei Autostunden von Helsinki entfernt, ist der traditionsreiche Standort in den letzten Jahren zu einer hochmodernen, leistungsstarken Produktionsstätte speziell für Hightech-Wundprodukte ausgebaut worden. Jeden Tag verlassen Container voller Wundverbände das Werk und werden in die ganze Welt verschickt. In Mikkeli

ist auch eine Forschungs- und Entwicklungsabteilung angesiedelt, um Produktverbesserungen in enger Zusammenarbeit und räumlicher Nähe zur Produktion umsetzen zu können.

„Uns waren bei der Produktions- und Verpackungslinie eine hohe Flexibilität bei der Konfigurierung, eine große Vielfalt an möglichen Formaten und kurze Umbauzeiten wichtig, um schnell zwischen unseren verschiedenen Produkten wechseln zu können“, sagt Timo Saahko, General Manager und Managing Director im Werk Mikkeli.

„Eine schnelle Markteinführung ist von wesentlicher Bedeutung, deshalb sollte die Anlage leicht zu modifizieren sein, damit wir neben den heutigen Produkten jederzeit auch die Materialien der Zukunft darauf verarbeiten können. Wir arbeiten seit über einem Jahrzehnt mit Harro Höfliger zusammen und waren uns sicher, dass das Unternehmen der richtige Partner für diese Aufgabe ist.“

Zukunftsfähigkeit ist von jeher die Spezialität der modular aufgebauten PMK. Ein Novum war dagegen das Layout der Linie: Um die zahlreichen Stationen für die komplexen Produktions- und Verpackungsprozesse möglichst kompakt unterzubringen, fiel die Entscheidung, in zwei Etagen zu bauen.

Über fünf Meter hoch ist die Highspeed-Anlage. Im Obergeschoss werden die diversen Bahnmaterialien automatisch ab- und aufgewickelt: Multilayer-Laminat, Wundkissen aus Schaummaterial, Safetac®-Wundkontaktschicht, Release-Liner und das Packmaterial für die Siegelbeutel. Im unteren Bereich findet die Konfektionierung statt. Die Wundkissen werden

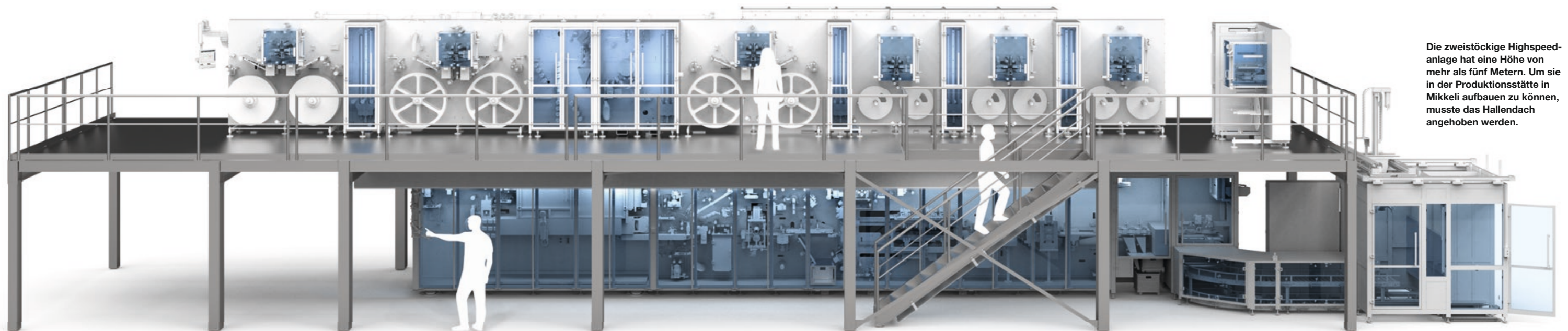
„Wir arbeiten seit über einem Jahrzehnt mit Harro Höfliger zusammen und waren uns sicher, dass das Unternehmen der richtige Partner für diese Aufgabe ist.“



Timo Saahko, General Manager und Managing Director in Mölnlyckes Werk Mikkeli

per Cut & Place exakt zugeschnitten und auf die Trägerfolie gelegt. Nach dem Laminieren der verschiedenen Folien-schichten und dem Konfektionieren werden die Produkte einzeln in Beutel verpackt. Zahlreiche Kamerastationen überwachen die Prozesse und stellen unter anderem auch sicher, dass die Siegelbeutel korrekt mit allen batchrelevanten Daten und dem UDI-Code für Track & Trace bedruckt werden. Am Ende der Linie werden alle einwandfreien Produkte abgestapelt und verpackt.

Für Timo Saahko ist der Hightech-Doppeldecker eine Investition in die Zukunft von Mölnlycke: „Um die Anlage bei uns aufzustellen, musste eigens das Hallendach angehoben werden. Aber es hat sich gelohnt: Die Linie arbeitet effizient und bietet uns durch ihre Modularität langfristige Produktionssicherheit für unsere aktuellen und künftigen Pflasterprodukte.“ Mittlerweile hat die Anlage Gesellschaft bekommen: Es stehen weitere zweistöckige Linien von Harro Höfliger dort, von denen jede im Dreischichtbetrieb Borderprodukte herstellt. ■



Die zweistöckige Highspeed-anlage hat eine Höhe von mehr als fünf Metern. Um sie in der Produktionsstätte in Mikkeli aufbauen zu können, musste das Hallendach angehoben werden.

Borderprodukte

Borderprodukte haben einen Haftrand, mit dem sie sicher auf der Haut befestigt werden können. Bei den Mepilex®-Produkten von Mölnlycke sorgt die Safetac®-Technologie dafür, dass Wunde und Haut des Patienten bei einem Wechsel der Wundauflage intakt bleiben. Dadurch werden Schmerzen beim Verbandwechsel vermieden.



Helmar Lünig, Mölnlycke

Über Mölnlycke

Mölnlycke, ein globales Unternehmen mit schwedischer Herkunft, ist weltweit führend bei Medizinprodukten und -lösungen, mit denen medizinische Fachkräfte die besten Ergebnisse für den Patienten sowie optimale klinische und wirtschaftliche Resultate erzielen. Kunden in mehr als 100 Ländern verwenden diese Lösungen – und Mölnlycke besitzt Betriebe in mehr als 40 Ländern. Der Hauptsitz befindet sich in Göteborg, unweit der Stadt Mölnlycke, wo das Unternehmen 1849 gegründet wurde.

