

Blister pharmaceutique

Pourquoi les produits pharmaceutiques sont-ils conditionnés sous blister ?

Pourquoi les produits pharmaceutiques tels que les comprimés et gélules sont-ils conditionnés sous blister ?

Les principales raisons sont la protection individuelle du produit, la manipulation pour le client, l'information ciblée sur le produit, l'efficacité accrue du processus d'emballage et les possibilités d'application générales.

Un blister se compose des trois éléments suivants :

- Feuille de formage (feuille inférieure), celle-ci est formée et est généralement en PVC transparent
- Produit (comprimés, gélules, etc.)
- La feuille de couverture, imprimée, est généralement en aluminium

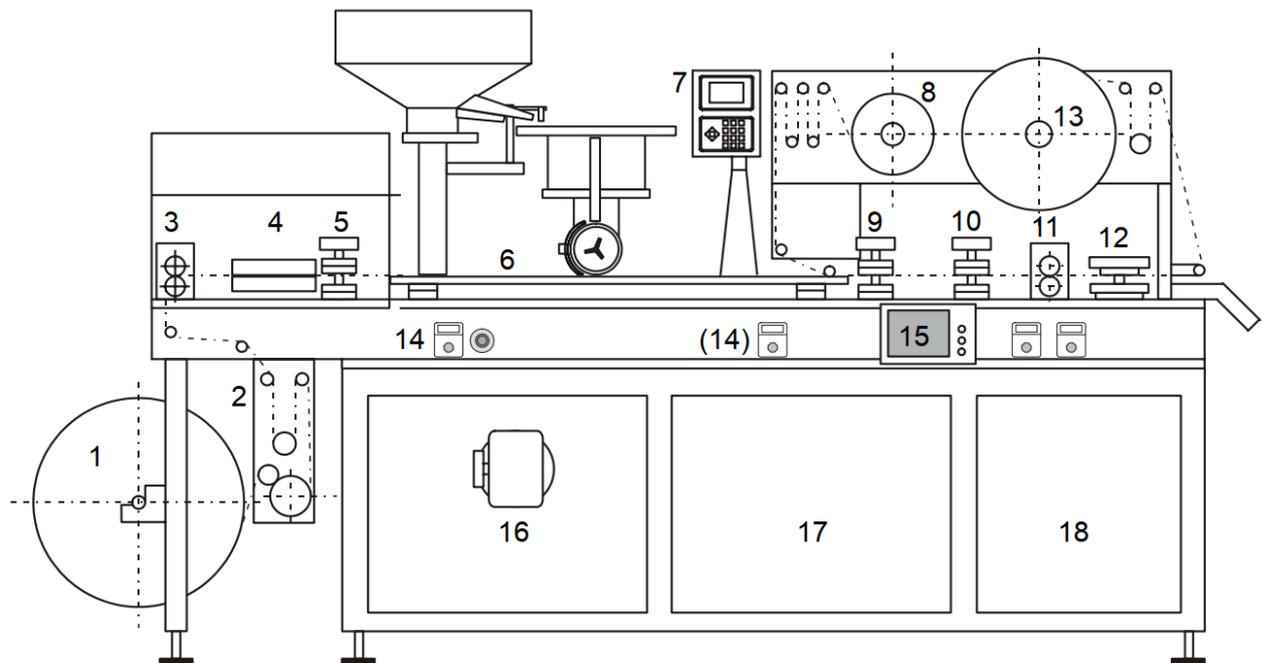
Il existe deux types de blistéreuse :

- Machine à sceller les plaques
- Machine à sceller les rouleaux

Les machines à blisters pharmaceutiques disposent des postes de travail suivants :

Station	Activité
Station de chauffage et de thermoformage	Thermoformage de la feuille inférieure
Alimentation du produit	Les comprimés et les gélules sont insérés dans le blister au moyen d'une brosse, d'un dispositif d'alimentation linéaire ou vibrant
<u>Contrôle du remplissage</u>	Au moyen d'une caméra et d'une unité d'évaluation, le produit est contrôlé pour vérifier qu'il est complet, qu'il n'est pas mélangé, qu'il n'est pas cassé, etc.
Station de scellage	Le blister est recouvert du film de couverture et scellé.
Unité de codage	Date d'expiration et numéro de lot : sont imprimés sur le bord du blister.
Station de perforation	Le blister peut être perforé au choix dans le sens de la longueur ou de la largeur.
Station de découpe	Lorsque la bande de film alvéolaire passe par la station de découpe, les plaquettes thermoformées sont découpées. La découpe est réalisée par un poinçon de coupe en forme de toit et la lame inférieure.
Transfert de blisters	Les blisters finis sont transférés vers une encartonneuse ou un convoyeur de déchargement.

Vue d'ensemble d'une thermoformeuse



- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Film de thermoformage | 10 | Station de perforation |
| 2 | Dévidage du film de thermoformage | 11 | Dévidage à droite |
| 3 | Dévidage à gauche | 12 | Station de découpe |
| 4 | Station de chauffage (plaques de chauffe) | 13 | Ré-enroulement du squelette de film |
| 5 | Station de thermoformage | 14 | Réglage des stations |
| 6 | Section de remplissage | 15 | Terminal de commande |
| 7 | Contrôle du remplissage | 16 | Entraînement principal |
| 8 | Dévidage du film d'operculage | 17 | Armoire électrique |
| 9 | Station de scellage | 18 | Intensificateur de pression ou groupe hydraulique |