

► PUBLINOTA

## HarleNIR, el último sistema de visión desarrollado por SEA Vision



HarleNIR 2D en máquinas contadoras

Matteo Barbieri (Product & Business Development Manager de SEA Vision Italia) nos cuenta sobre HarleNIR, el último sistema de visión desarrollado por SEA Vision.

**C**omo proveedores de Sistemas de Visión para garantizar la calidad del empaque en la industria farmacéutica, operamos dentro de este sector en tres áreas principales.

El primero es el histórico, que incluye todos los controles de calidad utilizados en las líneas de producción y empaque de medicamentos en los laboratorios.

Podemos identificar las características geométricas y pictóricas de todos los objetos en las cavidades de los blísters en una máquina de termoformado. La primera aplicación que hemos desarrollado se llama Harlequin, y fue el primer sistema de color del mundo en verificar la presencia, la forma, el tamaño y el color de sólidos orales en blísters.

La segunda área donde nos desarrollamos es la Serialización: hemos

creado una solución de Trazabilidad que gestiona desde el nivel 1 hasta el nivel 4 requerido por las regulaciones antifalsificación de todos los países del mundo.

Es un sistema que cubre todo el proceso de serialización y agrupamiento de productos: se comunica con los sistemas equipados en las líneas y con las agencias reguladoras o las Autoridades Nacionales, lo que hace posible que ambos reciban los números de serie únicos para imprimir y verificar en cada unidad de empaque y transmitirlos al final del proceso garantizando su origen y autenticidad.

En los últimos años desarrollamos una tercera área con el lanzamiento de Yudoo, nuestra plataforma de Software desarrollada para llevar a las compañías farmacéuticas directamente al mundo 4.0.

Yudoo es un ecosistema modular que permite no solo la gestión centralizada de todas las operaciones dentro de la planta de producción, sino también el control de los procesos de producción, la recopilación de datos y el análisis de datos a través de las herramientas de Business Intelligence.

Volviendo a la primera área de desarrollo de la compañía (controles de calidad de utilizados en las líneas de producción y empaque), anunciamos el surgimiento de la evolución tecnológica de nuestro sistema Harlequin, denominado HarleNIR, y es un sistema que realiza análisis cualitativos y cuantitativos sobre la composición química de los medicamentos, mediante el uso de tecnología hiperespectral.

HarleNIR es un revolucionario sistema de control no destructivo basado

Pharmaceutical Technology 33

en tecnología hiperespectral, desarrollado para detectar el contenido químico de los productos durante el proceso de envasado. El sistema ha sido diseñado para evitar la contaminación cruzada, identificación de productos con una composición química diferente o dosificación incorrecta del ingrediente activo.

Al combinar controles de visión estándar con un sistema Hiperespectral que funciona en la banda de infrarrojo cercana (Near Infra Red), HarleNIR puede identificar y rechazar productos que parecen ser similares a otros (por forma y color) pero que en realidad tienen defectos en su composición química, dosificación o concentración incorrecta o no uniforme del principio activo (API).

La combinación de los dos sistemas (Harlequin que verifica los parámetros pictóricos geométricos y HarleNIR que verifica los ingredientes activos) permite realizar un control del producto no destructivo y completo, directamente en línea, sin limitar el rendimiento de las máquinas.

HarleNIR admite varias tecnologías para el control de una amplia gama de productos, sólidos, polvos y líquidos: cámaras hiperespectrales, fibra óptica o espectrómetros láser. Con esta solución, se garantiza la calidad total del producto y es posible evitar los riesgos de retiro del producto, uno de los mayores problemas de la producción farmacéutica.

El software permite un análisis en tiempo real y permite a la empresa modificar los parámetros del proceso de forma retroactiva. Por ejemplo, en una tableta, permite la retroactivación activa del proceso para corregir los efectos ambientales o cualquier problema del proceso.

Puede ser integrado en Blisteras, Cintas de transferencia o Máquinas Contadoras (HarleNIR 2D) dependiendo del requerimiento.

Las ventajas que ofrece este innovador sistema son: la posibilidad de realizar una inspección del 100% de los productos en línea, reducir los descartes y ayudar a mejorar el rendimiento general de la línea al aumentar la eficiencia y la productividad ■

Para más información:  
[www.seavision-group.com](http://www.seavision-group.com)  
[www.lixis.com](http://www.lixis.com)



**DESCUBRA TODAS NUESTRAS  
SOLUCIONES PARA EL CONTROL DE  
EMPAQUE FARMACÉUTICO**

- Control de Blisters (sólidos/ampolletas/jeringas)
- Control OCR/OCV (caracteres alfanuméricos impresos)
  - Control de Códigos de Barras & Datamatrix
  - Control de Microfisuras en Blisters Alu-Alu
- Inspección de Principios Activos en producto farmacéutico
  - Control de Integridad del empaque
  - Trazabilidad de Producto Farmacéutico



**EN EL 2021 LOS ESPERAMOS EN:**

 <b>interpack</b> PROCESOS Y PAQUETES 25/2 al 03/3 STAND: 15A32	 <b>ETIF</b> 7 al 9 de abril STAND 308	 <b>FCE PHARMA</b> 8 al 10 de junio STAND G075	 <b>andina pack</b> COLOMBIA 9 al 12 de noviembre
---	---	---	--

PRINCIPALES OFICINAS

BUENOS AIRES	SÃO PAULO	CIUDAD DE MÉXICO
Lima 1368, Martinez, Buenos Aires +54 11 4836-2800 <a href="http://www.lixis.com">www.lixis.com</a>	Av. General Mac Arthur 521, Jaguare, São Paulo CEP 05338-000 <a href="http://www.seavision-lixis.com.br">www.seavision-lixis.com.br</a>	Av. Rio Mixcoac 43 Del. Benito Juárez (03940), CDMX +52 55 8796 8004 <a href="http://www.lixis.com">www.lixis.com</a>

CONTAMOS CON AGENTES EN

Chile [www.semind.cl](http://www.semind.cl) | Perú [www.hexaquimica.com.pe](http://www.hexaquimica.com.pe)  
Colombia [www.asemaq.com](http://www.asemaq.com).