

Containment reinvented: Neue FE WiP sorgt für Technologiesprung bei der Verarbeitung hochaktiver Wirkstoffe

Schwarzenbek/Düsseldorf, 7. Mai 2026. Fette Compacting stellt auf der interpack 2026 erstmals eine neue Containment-Lösung für die sichere Verarbeitung hochaktiver Wirkstoffe vor. Die FE WiP (Wash-in-Place) verbindet modernste High-Containment-Technologie mit einfacher Bedienbarkeit und automatisierten Prozessen.

Der Markt für hochaktive pharmazeutische Wirkstoffe – sogenannte HPAPIs (High Potent Active Pharmaceutical Ingredients) – wächst kontinuierlich. Die Verarbeitung dieser Substanzen erhöht die Anforderungen an den Schutz von Bedienpersonal, Umwelt und Produkt. Mit der neuen FE WiP präsentiert Fette Compacting auf der interpack 2026 erstmals eine Containment-Lösung mit WiP-Technologie der nächsten Generation. Die Neuentwicklung führt bewährte Konstruktionsprinzipien aus mehreren Maschinenserien zusammen und kombiniert sie mit modernster High-Containment-Technologie. Die komplett neu entwickelte Anlage zeichnet sich vor allem durch eine Roboterintegration und die Halbierung der produktberührenden Oberflächen im Vergleich zur Vorgängergeneration aus.

„Unser Hauptaugenmerk bei der Entwicklung der FE WiP lag darauf, die Bedienung so einfach wie möglich zu gestalten und dabei die volle Containment-Integrität zu gewährleisten“, erklärt Dr. Martin Schöler, Vice President Technology bei Fette Compacting. „Die beste Containment-Technologie nützt wenig, wenn sie in der Praxis zu kompliziert ist. Je mehr wir automatisieren und integrieren, desto besser schützen wir die Bediener und ermöglichen eine sichere und effizientere Produktion.“

Ein neu entwickeltes Anlagenkonzept führt bei der FE WiP Isolator, Tablettenpresse und Prozessequipment zu einer integrierten Einheit zusammen. Dadurch entstehen deutlich weniger Schnittstellen – und damit auch weniger potenzielle

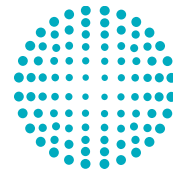
Schwachstellen im Prozess. Ergänzt wird das System durch ein WiP-Center zur Steuerung der Reinigungsprozesse, eine neue Filtereinheit sowie ein innovatives Airmanagement-System. Darüber hinaus haben die Tablettiertechnik-Spezialisten von Fette Compacting eine geschlossene Produktrückführung direkt in das Füllsystem sowie eine Einzelstempelschmierung integriert. Eine neue Bediensoftware sorgt für eine flexible und zugleich einfache Handhabung des Gesamtsystems.

Anwender profitieren durch diese technischen Lösungen von höchster Prozess- und Produktsicherheit. Das Kontaminationsrisiko ist minimal, weil kaum Pulverrückstände in der Maschine verbleiben. Durch die Pulverrückführung sinkt der Produktverlust deutlich. Die Qualitätssicherung erfolgt in Echtzeit innerhalb des geschlossenen Systems. Die FE WiP bietet so maximale Leistung auf minimaler Fläche, zukunftsichere Flexibilität und minimierte Stillstandzeiten beim Produktwechsel. Möglich ist das Verarbeiten hochaktiver Wirkstoffe bis in die höchsten Einstufungsbereiche – einschließlich OEB6, also Expositionsgrenzwerte im Nanogrammbereich pro Kubikmeter Luft.

Paradigmenwechsel: Vom Reinraum zur integrierten Maschinenlösung

Die FE WiP steht damit auch für einen grundlegenden Wandel. Die Produktion unter Containment-Bedingungen verschiebt sich von persönlicher Schutzausrüstung und umfassender Reinraumtechnik immer mehr hin zu integrierten, reinigbaren und validierbaren Maschinen-Containment-Paketen. Nicht nur die Tablettenpresse selbst, sondern die gesamte Prozesskette – einschließlich Prozess-Equipment wie Entstauber, Metalldetektoren und Luftmanagement – muss in die Containment- und Reinigungslogik einbezogen werden.

„Containment ist kein isoliertes Einzelthema, sondern durchzieht den gesamten Produktionsprozess“, erläutert Dr. Martin Schöler diese Entwicklung. „Wer die regulatorischen, technischen und wirtschaftlichen Zusammenhänge versteht, kann Lösungen entwickeln, die Sicherheit, Bedienbarkeit und Produktionseffizienz



gleichzeitig verbessern. Genau das ist unser Anspruch, den wir mit der FE WiP umsetzen.“

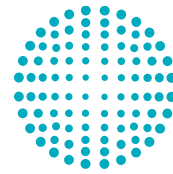
OSD-Hersteller können sich auf dieser technischen Basis strategische Wettbewerbsvorteile erarbeiten. Integrierte Containment-Konzepte ermöglichen effizientere Changeover-Prozesse, geringeren Validierungsaufwand und eine flexiblere Nutzung von Produktionsanlagen für verschiedene Produkte.

Containment von Fette Compacting: Expertise als Entwicklungsbasis

Fette Compacting verfügt über eine jahrzehntelange Erfahrung im Containment für die Tablettenproduktion. Bereits in der Standardausführung arbeiten viele Tablettenpressen des Unternehmens staubdicht und unter konstantem Unterdruck. Erweiterte Containment-Pakete umfassen hermetisch abgedichtete Fensterklappen, fest installierte Gloveports, Rapid Transfer Ports (RTP), Handabsaugungen und permanente Drucküberwachung. Für die anspruchsvollsten Anwendungen im High-Containment-Bereich setzt Fette Compacting auf Isolatortechnologie mit integrierter Wash-in-Place-Technologie (WiP) für eine automatische, sichere Vor-Reinigung ohne direkten Kontakt des Bedienpersonals mit den Wirkstoffen. Seit 2017 dokumentiert das hauseigene Verfahren „Containment Guard“ die Rückhalteleistung der Anlagen systematisch und standardisiert.

Über Fette Compacting

Fette Compacting ist mit über 6.000 produktiv eingesetzten Tablettenpressen und insgesamt mehr als 12.000 produzierten Maschinen der weltweite Technologieführer von integrierten Lösungen für die industrielle Tablettenherstellung für die Pharma-, Nahrungsmittel- und Chemiebranche sowie für spezielle industrielle Anwendungen. Stammsitz des Unternehmens ist Schwarzenbek bei Hamburg. Ein zweiter Technologie- und Produktionsstandort befindet sich in Nanjing (China) sowie ein weiterer Forschungs- und Entwicklungsstandort in Mechelen (Belgien). Als ganzheitlicher Prozesspartner bietet Fette Compacting integrierte Lösungen für den



gesamten Produktlebenszyklus an, von der Formulierungsentwicklung bis zur laufenden Produktion.

Fette Compacting ist in mehr als 50 Ländern vertreten und Teil der LMT Group, einer mittelständischen Unternehmensgruppe in Familienbesitz. Weltweit beschäftigt die Gruppe rund 1.900 Mitarbeitende an über 20 Standorten und erzielte im Geschäftsjahr 2024 einen Umsatz von 374 Millionen Euro.

www.fette-compacting.de

Ihre Ansprechpartner bei Fette Compacting:

Nora Behrens

Manager Corporate Marketing & Communication

nbehrens@fette-compacting.com

Volker Reinsch

Director Corporate Marketing & Communication

vreinsch@fette-compacting.com