



Application industrielle

Application d'air comprimé, à haute efficacité énergétique et d'une grande fiabilité, dans le secteur pharmaceutique

| | |
|--|---|
| Branche : | Industrie pharmaceutique |
| Client / Lieu / Année : | Sinphar Group, Taïwan, 2018 |
| Utilisation de l'air comprimé : | air de processus, air de transport |
| Produits installés : | BEKOKAT®, METPOINT® OCV |

Le Groupe Sinphar fabrique des produits thérapeutiques, des produits alimentaires curatifs et des produits de beauté médicaux, depuis plus de 40 ans. L'entreprise pharmaceutique dont le siège est à Taïwan, est présente au niveau international avec des filiales au Canada et en Chine. Le développement des produits est centré sur les thèmes de la qualité de vie, la santé et la technologie.

Pour continuer à stimuler le développement de ses produits, le Groupe Sinphar a construit un centre de recherche et développement moderne qui répond aux prescriptions de la norme ISO 17025. Celle-ci définit les exigences envers la compétence des laboratoires qui effectuent des contrôles de qualité et / ou des étalonnages. Le centre de recherche et développement, qui est équipé d'appareils de contrôle de précision, de haute technologie, développe des techniques novatrices de contrôle en biologie cellulaire et moléculaire. Tous les médicaments produits par le Groupe Sinphar, dont ceux contre le cancer, y sont testés de manière critique, à intervalles réguliers, pour vérifier qu'ils répondent aux normes internationales.

Application industrielle



La fabrication des médicaments s'effectue avec de l'air comprimé exempt d'huile

Le fluide Air Comprimé joue un rôle important dans le respect des normes de qualité. Car celui-ci entre en contact direct avec le produit à certains stades du processus de fabrication, il a donc une influence sur sa qualité et sa sécurité. Le Groupe Sinphar utilise de l'air comprimé comme air de transport et pour le séchage des flacons. Les impuretés contenues dans l'air comprimé, comme les aérosols d'huile, l'humidité et les particules doivent impérativement être évitées, sinon elles pourraient contaminer les produits.

Étant donné que le Groupe Sinphar posait des exigences très strictes quant à l'absence d'huile et de germes, il a procédé au remplacement de la solution standard classique existante, composée d'un compresseur non lubrifié avec un filtre ou un adsorbant à charbon actif installé en aval, par un compresseur lubrifié à haute efficacité, associé à un convertisseur catalytique pour un air comprimé exempt d'huile et de germes BEKOKAT® CC. Le convertisseur catalytique du spécialiste du traitement de l'air comprimé et d'instrumentation BEKO TECHNOLOGIES, certifié par le TÜV, transforme intégralement et par oxydation totale les hydrocarbures en dioxyde de carbone et en eau.

Il produit un air comprimé exempt d'huile et de germes en permanence, avec une teneur maximale résiduelle en vapeurs d'huile de 0,001 milligramme par mètre cube et ce, quel que soit le type de compresseur utilisé, lubrifié ou non. Par cette performance, la technologie BEKOKAT® dépasse largement les prescriptions les plus strictes de la norme ISO 8573-1, classe 1, relative à la teneur en huile – un niveau de qualité d'air comprimé, tel qu'il est requis dans les processus particulièrement exigeants.

Pour s'assurer que l'air comprimé utilisé dans le processus de fabrication est de qualité constante, le Groupe Sinphar surveille l'air comprimé 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7, avec l'analyseur de présence d'huile résiduelle, en ligne, METPOINT® OCV.

Par l'utilisation d'un compresseur lubrifié associé au BEKOKAT®, l'entreprise dépasse non seulement les prescriptions de l'ISO 8573-1 relative à la teneur résiduelle en huile, elle a également pu réduire nettement la consommation d'énergie de son système d'air comprimé.