

■ Case study

Aria compressa sicura e a ridotto consumo energetico nel settore farmaceutico

Industria:	farmaceutica
Cliente/luogo/anno:	Gruppo Sinphar / Taiwan / 2018
Uso dell'aria compressa:	Aria di processo, aria di trasporto
Sistemi installati:	BEKOKAT, METPOINT OCV

Sinphar Group produce farmaci terapeutici, integratori alimentari e cosmetici da oltre 40 anni. Con sede a Taiwan, l'azienda farmaceutica ha una presenza internazionale con filiali in Canada e Cina. Lo sviluppo è orientato alla qualità della vita, alla salute e alla tecnologia.



Per incrementare ulteriormente lo sviluppo dei prodotti, il Gruppo Sinphar ha costruito un moderno centro di ricerca e sviluppo che soddisfa i requisiti della norma ISO 17025. Tale norma definisce i requisiti per i laboratori che effettuano test di controllo della qualità e/o calibrazioni, per esempio. Il centro è dotato di dispositivi di test ad elevata precisione e sviluppa tecnologie pionieristiche per test



■ Case study

biologici cellulari e molecolari. Tutti i farmaci prodotti dal gruppo Sinphar, compresi quelli contro il cancro, sono testati a intervalli regolari per garantire la soddisfazione degli standard internazionali.

Produzione dei farmaci con aria compressa oil-free

L'aria compressa ha un ruolo importante nel rispetto degli standard qualitativi, dato che entra in contatto diretto con il prodotto in alcuni punti del processo e quindi influisce sulla sua qualità. Il Gruppo Sinphar usa l'aria compressa, per esempio, come aria di trasporto e per asciugare i contenitori. È essenziale prevenire la presenza di contaminanti nell'aria compressa, come gli aerosol d'olio, l'umidità e le particelle di impurità, poiché possono essere trasferite al prodotto. Avendo esigenze particolarmente elevate per ottenere aria compressa senza olio e senza germi, l'azienda ha installato un compressore lubrificato altamente efficiente e un catalizzatore BEKOKAT CC-720 (anziché la solita soluzione standard costituita da un compressore oil-free e un filtro o un sistema di adsorbimento a carbone attivo a valle). Il catalizzatore BEKO TECHNOLOGIES, certificato da TÜV, converte tutti gli idrocarburi in anidride carbonica e acqua attraverso un'ossidazione totale. Produce aria compressa costantemente priva di olio e germi con un contenuto massimo di vapore d'olio residuo di appena 0,001 milligrammi per metro cubo, indipendentemente dall'utilizzo di un compressore oil-free o lubrificato. Con queste prestazioni, BEKOKAT consente di superare la classe di qualità 1 per contenuto di olio secondo la norma ISO 8573-1, una qualità richiesta in processi particolarmente esigenti come quelli farmaceutici.

Per garantire che l'aria compressa utilizzata nel processo di produzione sia di qualità costante, il Gruppo Sinphar controlla l'aria compressa 24 ore su 24, 7 giorni su 7, con il misuratore di vapori d'olio METPOINT OCV. Utilizzando il compressore lubrificato in combinazione con il catalizzatore BEKOKAT, l'azienda non solo supera le specifiche della ISO 8573-1 per quanto riguarda il contenuto di olio residuo, ma è stata anche in grado di ridurre significativamente il consumo energetico del suo sistema d'aria compressa.

www.beko-technologies.it

info.it@beko-technologies.com

BEKO TECHNOLOGIES Progresso responsabile