

## ■ Relacja użytkownika

### Bezpieczne i efektywne energetycznie zastosowanie sprężonego powietrza w branży farmaceutycznej

<b>Branża:</b>	Przemysł farmaceutyczny
<b>Klient/miejscowość/rok:</b>	Sinphar Group, Tajwan, 2018.
<b>Zastosowanie sprężonego powietrza:</b>	Powietrze procesowe, powietrze transportowe
<b>Zainstalowane produkty:</b>	BEKOKAT®, METPOINT® OCV

Sinphar Group od ponad 40 lat produkuje środki lecznicze, zdrową żywność i kosmetyki. Firma farmaceutyczna z siedzibą główną na Tajwanie i spółkami zależnymi w Kanadzie i Chinach jest obecna na arenie międzynarodowej. Podstawą rozwoju produktów jest temat jakości życia, zdrowia i technologii.

Chcąc dalej udoskonalać swoje produkty, Sinphar Group wybudowała nowoczesne centrum badań i rozwoju spełniające wytyczne normy ISO 17025. Norma ta definiuje wymagania w zakresie kompetencji laboratoriów, które na przykład przeprowadzają testy w celu kontroli jakości i/lub kalibrację. Centrum badań i rozwoju jest wyposażone w supernowoczesne precyzyjne przyrządy kontrolne i opracowuje przyszłościowe technologie kontroli w zakresie biologii komórkowej i molekularnej. Wszystkie leki produkowane przez Sinphar Group, wśród nich również leki na raka, w regularnych odstępach czasu są tam poddawane krytycznym testom, aby potwierdzić ich zgodność z międzynarodowymi standardami.



## ■ Relacja użytkownika

W produkcji leków wykorzystuje się bezolejowe sprężone powietrze



Ważną rolę w utrzymaniu standardów jakości odgrywa medium, którym jest sprężone powietrze. Ponieważ to właśnie ono w niektórych punktach w procesie produkcji wchodzi w bezpośredni kontakt z produktem, mając w ten sposób wpływ na jego jakość i bezpieczeństwo. Sinphar Group wykorzystuje sprężone powietrze w funkcji powietrza transportowego i do osuszania butelek. Bezwzględnie konieczne jest tutaj zapobieganie zanieczyszczeniom w sprężonym powietrzu, takim jak aerozole oleju, wilgoć i cząstki brudu, z uwagi na ryzyko przenoszenia ich na produkt.

Ponieważ Sinphar Group stawiała szczególnie wysokie wymagania pod względem czystości (braku oleju) i jałowości sprężonego powietrza, zamiast powszechnie stosowanych rozwiązań standardowych złożonych z bezolejowej sprężarki i końcowych systemów z filtrem bądź adsorberem z węglem aktywnym zainstalowała wysoce wydajną sprężarkę smarowaną olejem z konwerterem katalitycznym BEKOKAT® CC-720.

Konwerter katalityczny specjalistycznej firmy zajmującej się zagadnieniami sprężonego powietrza Beko Technologies z certyfikatem TÜV w ramach pełnego utleniania całkowicie przekształca węglowodory na dwutlenek węgla i wodę. Wytwarza on stale bezolejowe i jałowe sprężone powietrze z maksymalną resztkową zawartością par oleju wynoszącą praktycznie niewykrywalne 0,001 miligrama na metr sześcienny – i to niezależnie od tego, czy stosowana jest sprężarka bezolejowa, czy też sprężarka smarowana olejem. Z taką wydajnością technologia BEKOKAT® z nawiązką spełnia nawet rygorystyczne wymagania normy ISO 8573-1, klasa 1 zawartości oleju – jakość wymaganą w szczególnie wymagających procesach.

Chcąc mieć pewność, że sprężone powietrze stosowane w procesie produkcji ma stałą jakość, Sinphar Group monitoruje sprężone powietrze 24 godziny na dobę przy pomocy miernika pary oleju online METPOINT® OCV. Dzięki zastosowaniu sprężarki olejowej w połączeniu z urządzeniem BEKOKAT® firma uzyskuje jakość nie tylko przewyższającą wytyczne normy ISO 8573-1 pod względem zawartości oleju resztkowego, lecz również dodatkowo udało się jej znacznie obniżyć zużycie energii w systemie sprężonego powietrza.



© 2019 BEKO TECHNOLOGIES. Powielanie i reprodukcja, również we fragmentach, niedozwolone.