

■ Anwenderbericht

Sichere und energieeffiziente Druckluftanwendung im pharmazeutischen Bereich

Branche:	Pharmaindustrie
Kunde/Ort/Jahr:	Sinphar Group, Taiwan, 2018
Anwendung der Druckluft:	Prozessluft, Transportluft
Installierte Produkte:	BEKOKAT, METPOINT OCV

Die Sinphar Group stellt seit über 40 Jahren Therapeutika, Reformkost und medizinische Schönheitsprodukte her. Das Pharmaunternehmen mit Hauptsitz in Taiwan ist mit Tochterunternehmen in Kanada und China international präsent. Im Fokus der Produktentwicklungen stehen die Themen Lebensqualität, Gesundheit und Technologie.

Um seine Produktentwicklungen weiter voranzutreiben, baute die Sinphar Group ein modernes Forschungs- und Entwicklungszentrum, welches den Vorgaben der Norm ISO 17025 entspricht. Diese definiert die Anforderungen an die Kompetenz von Laboratorien, die beispielsweise Tests zur Qualitätskontrolle und/oder Kalibrierungen durchführen. Das Forschungs- und Entwicklungszentrum ist mit High-Tech-Präzisionsprüfgeräten ausgestattet und entwickelt zukunftsweisende zell- und molekularbiologische Prüftechnologien. Alle von der Sinphar Group produzierten Medikamente, darunter auch Krebsmedikamente, werden darin in regelmäßigen Abständen kritisch getestet, um sicherzustellen, dass sie den internationalen Standards entsprechen.



■ Anwenderbericht



Herstellung der Medikamente erfolgt mit ölfreier Druckluft



Eine wichtige Rolle bei der Einhaltung der Qualitätsstandards spielt das Medium Druckluft. Denn diese kommt beim Herstellungsprozess an einigen Stellen direkt mit dem Produkt in Berührung und hat somit Einfluss auf seine Qualität und Sicherheit. Die Sinphar Group setzt Druckluft als Transportluft und zum Trocknen von Flaschen ein. Verunreinigungen in der Druckluft wie Öl-Aerosole, Feuchtigkeit und Schmutzpartikel muss unbedingt vorgebeugt werden, da diese sich sonst auf das Produkt übertragen können.

Da die Sinphar Group hinsichtlich der Öl- und Keimfreiheit der Druckluft besonders hohe Ansprüche stellte, installierte sie anstelle der gängigen Standardlösung aus ölfrei verdichtendem Kompressor mit nachgeschaltetem Filter- bzw. Aktivkohleabsorbersystem einen hocheffizienten ölgeschmierten Kompressor mit katalytischem Konverter BEKOKAT CC-720. Der TÜV-zertifizierte katalytische Konverter des Druckluftspezialisten Beko Technologies wandelt Kohlenwasserstoffe durch Totaloxidation voll-

ständig in Kohlendioxid und Wasser um. Er erzeugt eine konstant öl- und keimfreie Druckluft mit einem maximalen Restöldampfgehalt von kaum mehr messbaren 0,001 Milligramm pro Kubikmeter – und das unabhängig davon, ob ein ölfrei verdichtender oder ein ölgeschmierter Kompressor eingesetzt wird. Mit dieser Leistung übertrifft die BEKOKAT-Technologie selbst die strengen Vorgaben der ISO 8573-1, Klasse 1 Ölgehalt – eine Qualität, die in besonders anspruchsvollen Prozessen benötigt wird.

Um sicherzugehen, dass die im Herstellungsprozess eingesetzte Druckluft von konstanter Qualität ist, überwacht die Sinphar Group die Druckluft 24/7 mit dem Online-Öldampfmessgerät METPOINT OCV. Durch den Einsatz des ölgeschmierten Kompressors in Kombination mit dem BEKOKAT übertrifft das Unternehmen nicht nur die Vorgaben der ISO 8573-1 hinsichtlich Restölgehalt, sondern konnte nebenbei auch den Energieverbrauch seines Druckluftsystems deutlich senken.



© 2019 BEKO TECHNOLOGIES. Eine Vervielfältigung und Wiedergabe, auch auszugsweise, ist nicht gestattet.