

■ Informe de usuario

Aplicación segura y energéticamente eficiente del aire comprimido en el sector farmacéutico

Industria:	Industria farmacéutica
Cliente/Lugar/Año:	Grupo Sinphar, 2018
Aplicación de aire comprimido:	Aire de proceso, aire de transporte
Productos instalados:	BEKOKAT, METPOINT OCV

El Grupo Sinphar lleva más de 40 años fabricando productos terapéuticos, alimentos saludables y productos médicos de belleza. Con sede en Taiwán, la empresa farmacéutica cuenta con filiales en Canadá y China.



Para seguir avanzando en el desarrollo de sus productos, el Grupo Sinphar ha construido un moderno centro de investigación y desarrollo que cumple los requisitos de la norma ISO 17025 para laboratorios de ensayos de control de calidad y calibración. El centro está equipado con dispositivos de pruebas de precisión de alta tecnología y desarrolla tecnologías pioneras de pruebas biológicas celulares y moleculares. Todos los

www.beko-technologies.de

beko@beko-technologies.de **BEKO TECHNOLOGIES** Mejor desde la responsabilidad

■ Informe de usuario

medicamentos producidos por el Grupo Sinphar, incluidos los oncológicos, se someten a pruebas críticas a intervalos regulares para garantizar que cumplen las normas internacionales.

La producción de los medicamentos se realiza con aire comprimido sin aceite



El aire comprimido desempeña un papel importante en el cumplimiento de las normas de calidad, ya que entra en contacto directo con el producto en algunos puntos del proceso de fabricación y, por tanto, influye en su calidad. El Grupo Sinphar utiliza aire comprimido, entre otras aplicaciones, como aire de transporte y para el secado de botellas. Por lo que es esencial evitar que las impurezas del aire comprimido, como los aerosoles de aceite, la humedad y las partículas de suciedad, pueden transferirse al producto.

Es habitual que ante exigencias tan elevadas se opte por un compresor oil free con tratamiento de carbón activo, sin embargo, el

Grupo Sinphar quería, además, un compresor energéticamente eficiente. Por lo que optó por un compresor lubricado de alta eficiencia con un convertidor catalítico BEKOKAT CC72 de BEKO TECHNOLOGIES y control 24/7.

El convertidor catalítico BEKOKAT, certificado por la TÜV, convierte los hidrocarburos en dióxido de carbono y agua dando como resultado un aire comprimido libre de aceite con un contenido máximo de vapor de aceite residual de apenas 0,001 miligramos por metro cúbico de forma constante, aun si se utiliza un compresor lubricado.

Además, en el mismo proceso BEKOKAT esteriliza el aire comprimido al elevarlo a 150 °C; de esta forma proporciona un aire de alta calidad, necesario en procesos especialmente sensibles.

■ Informe de usuario

Para garantizar que el aire comprimido utilizado en el proceso de fabricación sea de la calidad requerida, el Grupo Sinphar supervisa el aire comprimido las 24 horas del día con el medidor de vapor de aceite en línea METPOINT OCV.



Al utilizar el compresor lubricado por aceite en combinación con BEKOKAT, la empresa supera las especificaciones de la norma ISO 8573-1 en lo que respecta al contenido de aceite residual y asegura un consumo de energía eficiente.