

Bonnes pratiques

# Haute précision et conception hygiénique séduisent l'industrie pharmaceutique



*Diverses hauteurs de montage, respect des directives de conception hygiénique, fiabilité totale de pesage absolue et reproductibilité des résultats de pesée étaient autant de défis posés au constructeur d'installations Pharmatec.*

## Données essentielles

Le fabricant de produits pharmaceutiques Pharmatec GmbH a mandaté Minebea Intec pour l'intégration de six balances pour cuves dans ses processus de production de médicaments liquides. Ce projet a été réalisé dans le respect du principe de conception hygiénique pour un environnement de production propre, avec pour but d'obtenir des résultats de mesure exacts.

## Application

L'installation du client au Bahrain (Asie) sert à la fabrication de médicaments liquides, ce qui nécessite de respecter des exigences particulières en matière de précision de mesure, d'hygiène et surtout de reproductibilité.

## Produits

- Module de pesage Novego
- Boîte de jonction PR 6130
- Indicateur de pesage X3 avec interface ProfiNet

## Avantages pour le client

- Sécurité des processus et précision élevées
- Résistance élevée aux forces transversales
- Conception hygiénique pour des processus de nettoyage efficaces
- Résistance élevée aux produits de nettoyage et à la corrosion

## Le client

La société Pharmatec GmbH appartient au groupe Robert Bosch Packaging Technology GmbH et constitue le centre de compétences pour les systèmes de traitement pharmaceutiques. Elle compte parmi les leaders technologiques dans le domaine de la construction d'installations pour la fabrication de substances actives et médicaments liquides.



## Objectif et mise en œuvre du projet

Au royaume de Bahreïn, une nouvelle installation de fabrication de médicaments devait être construite. Lors de l'appel d'offres, le constructeur d'installations Pharmatec a su s'imposer, mais a également dû faire face à un véritable défi : des dosages de très petites quantités devaient être réalisés à partir de réservoirs d'une capacité de plusieurs tonnes, et ce au millilitre près. Il était donc capital de garantir des mesures extrêmement précises lors du dosage, ainsi qu'une reproductibilité fiable des résultats de mesure.

Afin de pouvoir respecter toutes ces exigences, il était indispensable de se tourner vers une technologie de pesage fiable et de haute précision. Lors de la fabrication de médicaments, même les écarts les plus infimes peuvent avoir de graves conséquences sur la santé. Pharmatec a donc porté son choix sur le module de pesage Novego de Minebea Intec.

Outre les exigences de processus, d'autres tâches sont venues se greffer au projet en raison des conditions locales, imposant aux spécialistes de se rendre plusieurs fois sur place rien que pour la planification de la construction. La construction a notamment été compliquée par la présence d'une pompe placée à un endroit défavorable. Pour y faire face, l'équipement conçu par Minebea Intec s'est ici révélé parfait : le module de pesage Novego offre un réglage intégré et continu de la hauteur jusqu'à 8 cm et permet ainsi diverses hauteurs de montage. Et grâce au kit de montage intégré avec entrave à 360°

*« Grâce à sa conception hygiénique et le réglage intégré de la hauteur, le module de pesage Novego était pour nous la solution idéale. »*

(Pharmatec)

et son dispositif anti basculement, plus besoin de consacrer du temps à l'alignement du dispositif de guidage. La résistance élevée aux forces transversales et la conception hygiénique du module de pesage constituaient deux autres critères de ce projet. Dans l'industrie pharmaceutique, les installations de production doivent pouvoir être nettoyées de façon simple et sans résidus, afin de garantir une stérilité maximale.

La classe de précision C3 selon la directive OIML permet en outre de garantir le respect de la précision de mesure et de la reproductibilité des formules.

La boîte de jonction PR 6130 est un autre composant qui a su séduire par son principe de scellage Gore-Tex : l'humidité qui se forme à l'intérieur de la boîte est expulsé à l'extérieur, sans que l'humidité extérieure ne pénètre à son tour à l'intérieur. Une caractéristique essentielle dans des environnements sensibles à la température.

Après avoir trouvé les composants parfaits pour les balances pour cuves, il ne restait plus qu'à démarrer la construction. Minebea Intec a accompagné tout le processus de construction et apporté son aide pour les phases d'installation et de calibrage. Pharmatec résume ainsi cette expérience : « Avec les composants de Minebea Intec, nous sommes convaincus d'avoir trouvé une solution de pesage extrêmement précise et durable pour nos cuves de processus. Ils ont su répondre, voire même dépasser toutes nos attentes. »



L'installation du module de pesage s'est faite en simple grâce au réglage intégré de la hauteur du Novego.



La conception hygiénique est une caractéristique importante pour l'industrie pharmaceutique afin de garantir une stérilité maximale.



Vous êtes intéressé(e) ? Nous serons ravis de vous soumettre une offre !  
Il vous suffit de nous envoyer un e-mail à  
[sales.hh@minebea-intec.com](mailto:sales.hh@minebea-intec.com)

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Hamburg, Germany  
Phone +49.40.67960.303 | Email [info@minebea-intec.com](mailto:info@minebea-intec.com)



[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)



**Minebea**  
**intec**  
The true measure