

## CASE STUDY

Industrie  
pharmaceutique



# Efficacité optimale et économies maximales pour Blackmores grâce à CompAir !

Lorsque ses équipements vieillissants ont commencé à ne plus répondre à ses objectifs de production et de consommation énergétique, Blackmores a décidé de se tourner vers une innovante solution sans huile à vitesse variable fournie par CompAir afin d'optimiser sa fiabilité et son efficacité, sans compromettre sa production, sa qualité et son hygiène.

Fabricant mondial de produits de santé naturels, Blackmores jouit d'une expérience scientifique de plus de 85 ans ainsi que d'un large éventail de connaissances sur la nature afin de proposer des produits de très haute qualité. S'appuyant sur les meilleurs produits du monde, cette société fabrique des vitamines et des minéraux ainsi que des compléments naturels et nutritionnels consommés par des millions de personnes à travers l'Australie et l'Asie.

Blackmores s'engage pleinement pour la santé, le bien-être et la sécurité de ses clients. C'est pourquoi ses produits sont fabriqués dans le respect des normes de qualité les plus strictes et soumis à une série de contrôles de qualité et de sécurité rigoureux. Chacune des installations de pointe de la société utilise des équipements efficaces, fiables et écologiques afin de répondre aux objectifs fixés en matière de production et d'hygiène.

### Vue d'ensemble

#### ► Client

Blackmores

#### ► Site

Victoria, Australie

#### ► Application

Industrie pharmaceutique

#### ► Produit

Compresseur à vis sans huile à vitesse variable CompAir Ultima U132 et sécheur hybride CDT340

#### ► Avantages pour le client

- Fournir un air propre et pur pour les processus du site, et répondre à la demande croissante en air
- Réduire la consommation énergétique et les coûts

### Extension des capacités

À des fins de croissance et d'expansion, le groupe a récemment acquis un nouveau site de fabrication à Braeside, dans l'État de Victoria, en Australie. Située dans le sud-est de Melbourne, cette usine représente une grande partie de la production de Blackmores. Par ailleurs, elle contribue significativement aux activités de recherche et de développement de l'entreprise.

L'air comprimé est utilisé dans l'usine de fabrication de Blackmores pour de nombreux processus, allant du contrôle des équipements de fabrication au mélange et à la pulvérisation du produit de revêtement, en passant par l'entraînement des machines de conditionnement et la génération d'azote à haute pureté. Le système pneumatique de l'usine joue un rôle clé non seulement au niveau de la production, mais aussi du

## CASE STUDY

### Industrie pharmaceutique



Réducteur numérique

maintien de la propreté et de la sûreté de l'environnement, nécessaires à la fabrication de produits pharmaceutiques de qualité supérieure.

Après l'acquisition, la société a investi dans un vaste projet d'extension de capacités visant à concrétiser ses plans de croissance future. La réussite de ce projet est principalement due à l'installation d'un nouveau compresseur d'air sans huile et d'un sécheur d'air qui ont pu prendre en charge la hausse prévue de demande en air de 10 m<sup>3</sup>/min.

La qualité de l'air, la fiabilité et l'efficacité se sont également avérées déterminantes pour la société. Étant donné le rôle clé que joue l'air comprimé dans l'usine, Blackmores avait besoin d'un équipement capable de garantir un air propre et un fonctionnement fiable, avec un minimum d'impact sur les coûts énergétiques de l'usine.

C'est pourquoi le client s'est tourné vers CompAir afin de bénéficier d'une solution capable d'aider l'usine à atteindre ses objectifs de production prévus, tout en réduisant les coûts énergétiques.

#### Se tourner vers les experts

CompAir a fourni à la société un compresseur à vis sans huile à vitesse variable Ultima U132 et un sécheur hybride CDT340. Les compresseurs Ultima de CompAir étant 100% sans huile et sans silicone et étant conformes à la norme ISO 8573-1 Classe Zéro (2010), ils constituent la solution idéale pour les applications exigeantes des secteurs pharmaceutique et agroalimentaire qui nécessitent un air propre.

La série Ultima propose une conception unique et révolutionnaire qui repose sur des éléments de compression à vis basse pression et haute pression fonctionnant à sec. Chaque élément de compression est entraîné individuellement par un moteur synchrone et utilise une « boîte de vitesses numérique » intelligente qui surveille et règle en continu la vitesse en fonction des besoins. Avec sa conception innovante, le compresseur Ultima réduit les coûts d'exploitation en offrant les meilleurs niveaux de rendement sur toute la plage de débit.

Dotés de la technologie de séchage à deux étages, les sécheurs CDT de CompAir optimisent d'autant plus le rendement, sans

compromettre la qualité de l'air. S'appuyant sur la combinaison unique des technologies de réfrigération et d'adsorption, la gamme CDT assure une consommation d'air de purge réduite, des points de rosée à la pression de sortie constants et stables, ainsi que des coûts d'exploitation et d'entretien moindres.



Les compresseurs Ultima de CompAir sont également équipés de la technologie de nouvelle génération d'iConn pour la surveillance des équipements, ainsi que du plan d'entretien préventif PureCare de CompAir. Avec iConn, les utilisateurs d'air comprimé ont facilement accès à des données complètes en temps réel issues de leurs équipements, ce qui leur permet de planifier la production et l'entretien avec précision. Combinée à PureCare, la technologie iConn est le moyen idéal d'optimiser l'efficacité de l'entretien et des équipements, tout en protégeant votre investissement.

#### Un nouvel équipement pour des avantages immédiats

En choisissant CompAir, le client s'est appuyé sur plus de 200 ans d'innovation et d'excellence en matière d'ingénierie en vue de bénéficier d'une solution hautement fiable et efficace, adaptée aux besoins de ses processus spécifiques. Dès son installation et sa mise en service, la solution de compression et de séchage améliorée a commencé à porter ses fruits pour l'usine.

Il est important de noter que le fonctionnement 100% sans huile et sans silicone fournit à l'usine l'air propre et pur dont elle a besoin pour ses processus industriels. Capable de fournir un débit maximal de 20 m<sup>3</sup>/min, le rapport puissance/poids inégalé du compresseur assure les performances requises pour répondre à l'augmentation prévue de la demande.

En outre, la conception innovante à rendement élevé d'Ultima, combinée à la double technologie de séchage économe en énergie du sécheur hybride, a permis à l'usine de réduire sa consommation énergétique et ses coûts. Équipé d'iConn et soutenu par PureCare, Blackmores continuera également de profiter de coûts d'entretien réduits, tout en ayant une totale tranquillité d'esprit.