

CASE STUDY

Farmacia



Blackmores recurre a CompAir para maximizar la eficiencia y el ahorro!

Cuando los equipos antiguos empezaron a afectar a la producción y el consumo de energía, Blackmores confió en CompAir para obtener una solución de velocidad variable, exenta de aceite e innovadora capaz de mejorar la fiabilidad y eficiencia de su aire comprimido sin poner en riesgo la producción, calidad e higiene.

Como fabricante de productos sanitarios naturales de prestigio mundial, Blackmores combina más de 85 años de experiencia científica con amplios conocimientos para desarrollar distintas soluciones de alta calidad. Utiliza de la más alta calidad procedentes de todo el mundo para producir una gran variedad de vitaminas y minerales, además de suplementos nutricionales y herbarios que consumen millones de personas en los mercados de Australia y Asia.

Blackmores apuesta por la salud, el bienestar y la seguridad de sus clientes. Por eso, fabrica todos sus productos conforme a las normas de calidad más estrictas y siguiendo todo tipo de controles de producción. Todos los centros de producción de la empresa utilizan equipos eficientes, fiables y ecológicos para cumplir sus objetivos de producción e higiene.

Descripción general

► Cliente

Blackmores

► Ubicación

Victoria, Australia

► Aplicación

Farmacia

► Producto

Compresor de tornillo de velocidad variable y exento de aceite CompAir Ultima U132 y secador híbrido CDT340

► Ventajas para el cliente

- Suministrar aire limpio y puro para los procesos de la planta y atender el aumento de demanda de aire
- Reducir el consumo y el coste de energía

Ampliación de capacidad

Para ampliar su capacidad de producción, Blackmores Group ha adquirido una planta en Braeside, Victoria. Ubicada al sudeste de Melbourne, la fábrica se encarga de gran parte de la producción de la empresa y contribuye de forma importante a su actividad de investigación y desarrollo.

La planta de fabricación de Blackmores consume aire comprimido para toda una variedad de procesos, desde el control de los equipos de producción hasta la mezcla y el recubrimiento de productos, el transporte de envases o la generación de nitrógeno de alta pureza. El sistema neumático de la fábrica es esencial no solo para la producción, sino también para el mantenimiento del entorno limpio y seguro que requiere la fabricación de productos farmacéuticos de alta calidad.

CASE STUDY

Farmacia



Caja de engranajes digital

Tras la adquisición, la empresa invirtió en un importante proyecto para ampliar su capacidad a fin de afrontar sus planes de crecimiento futuro. El éxito del proyecto dependía de la instalación de un nuevo paquete compuesto por un compresor de aire exento de aceite y un secador capaz de atender la demanda de aire, con un incremento previsto de hasta 10 m³/min.

La calidad, fiabilidad y eficiencia del aire también eran aspectos esenciales para la compañía. Dada la vital importancia del aire comprimido para el centro, Blackmores necesitaba equipos que garantizaran aire limpio y fiabilidad de funcionamiento con el menor impacto posible en el coste energético.

Como consecuencia, el cliente recurrió a CompAir para obtener una solución capaz de alcanzar sus objetivos de producción y de reducir además el coste energético.

La solución de los expertos

CompAir suministró a la empresa un compresor de tornillo de velocidad variable y exento de aceite Ultima U132 y un secador híbrido CDT340.

Los compresores Ultima están 100% libres de aceite y silicona conforme a la norma ISO 8573-1 Clase 0 (2010), lo que los convierte en la opción idónea para aplicaciones críticas de aire limpio en los sectores farmacéutico y de alimentación y bebidas.

La Serie Ultima se basa en un diseño exclusivo y revolucionario que utiliza a la vez elementos de compresión de alta y baja presión. Cada elemento de compresión se acciona individualmente mediante un motor sincrónico de imanes permanentes y velocidad variable que utiliza una "caja de engranajes digital" inteligente para supervisar y adaptar permanentemente la velocidad a las necesidades de aire. Gracias a este diseño innovador, los modelos Ultima pueden reducir los costes al mínimo y ofrecer niveles máximos de eficiencia en toda la gama de caudal.

Con su tecnología de dos etapas, los secadores CDT de CompAir mejoran aún más la eficiencia sin comprometer la

calidad del aire. Mediante una combinación de tecnología refrigerante y de absorción, la gama CDT consume menos aire de purga y ofrece puntos de rocío de presión de salida estables con menos costes de funcionamiento y mantenimiento.



Los compresores Ultima de CompAir también integran la nueva generación de tecnología de supervisión de equipos **iConn**, así como el plan de mantenimiento preventivo **PureCare** de CompAir. Con **iConn**, los usuarios de aire comprimido disponen de datos exhaustivos de la máquina en tiempo real que les permiten planificar con precisión la producción y el mantenimiento. Al combinarse con **PureCare**, **iConn** ofrece la mejor forma de optimizar la eficiencia del mantenimiento y la máquina y de proteger la inversión.

El nuevo equipo aporta beneficios desde el primer momento

Al elegir CompAir, el cliente ha aprovechado más de 200 años de innovación y excelencia tecnológica para obtener un paquete altamente fiable y eficiente adaptado a las necesidades concretas de su proceso. Una vez instalado y puesto en servicio, el nuevo paquete de compresor y secador empezó a dar sus frutos en la planta.

Al estar 100% libre de aceite y silicona, Ultima suministra a la planta el aire limpio y puro que requieren sus procesos. La insuperable relación potencia-masa del compresor aporta el rendimiento necesario para hacer frente al aumento previsto de demanda, pudiendo alcanzar un caudal máximo de 20 m³/min. Asimismo, el diseño innovador y de alta eficiencia de Ultima, combinado con la eficiente tecnología doble del secador híbrido, ha ayudado a la planta a reducir el consumo y el coste energético. Con el sistema **iConn** y el respaldo de **PureCare**, Blackmores seguirá beneficiándose de menores costes de mantenimiento y reparación con total tranquilidad.