

Bürkert Contromatic S.A.S.
Boîte postale n° 21
Triembach-au-Val
67220 VILLÉ
Tél. 03 88 58 91 11
Fax. 03 88 57 20 08
burkert.france@burkert.com
www.burkert.fr

bürkert
FLUID CONTROL SYSTEMS

SUCCESS STORY

Bürkert < > Unither

Nouvelle ligne de production automatisée chez Unither
Pharmaceuticals



Poste de dosage de désinfectant pour le NEP.



Ensemble de vannes en fond de cuve de préparation avec capteur de niveau intégré.



Ensemble de vannes sur une cuve de transfert.



Les vannes à membrane ELEMENT Bürkert offre une grande modularité, avec des outils de diagnostic intégrés garantissant une fiabilité et sécurité maximales.

Vannes à membrane pour une ligne de production automatisée chez Unither.

Unither est le leader mondial de la fabrication de formes galéniques pour l'industrie pharmaceutique. Son usine implantée à Gannat, dans l'Allier, est un site de productions spécialisé dans la fabrication des produits pharmaceutiques. L'entreprise souhaitait moderniser son équipement de production et a donc pris la décision d'automatiser l'intégralité de la ligne de production, de la cuve de préparation des matières premières jusqu'à la machine d'emballage. Cette nouvelle installation est équipée de vannes à membrane ELEMENT de Bürkert, qui offrent une grande modularité avec des outils de diagnostic intégrés garantissant une fiabilité et une sécurité maximales. Des boîtiers de fin de course avec communication AS-i ont été installés sur chaque vanne pneumatique.

Le site de Gannat, dans le département de l'Allier, emploie environ 150 personnes. Il se consacre à la fabrication et à l'emballage des médicaments pour des laboratoires qui les commercialisent ensuite sous leurs marques propres. Ce site est spécialisé dans les comprimés effervescents, les formes sèches et les suppositoires.

Modernisation de la ligne de fabrication des suppositoires.

Une section de la production sur le site de Gannat est dédiée à la production des suppositoires. Ce site a décidé d'investir dans la modernisation de cette ligne de production, afin d'accroître l'efficacité de la production, de renforcer la sécurité et de respecter les normes pharmaceutiques les plus rigoureuses. L'objectif était d'automatiser entièrement la ligne de production, de la cuve de préparation des matières premières jusqu'à la machine d'emballage. Unither souhaitait également développer une communication bus AS-i.

Le responsable de projet d'Unither a contacté Bürkert, notamment en raison de son savoir-faire dans le domaine des procédés pharmaceutiques. Pour ce projet, Bürkert a conçu et produit des blocs de vannes spécifiques, qui ont permis de réduire au maximum le volume mort.

Les équipements fournis.

La nouvelle installation comprend des vannes de fond de cuve (type 2105), des vannes de puisage (type 2104), des vannes à membrane 2 voies manuelles et automatiques (types 3233 et 2103) ainsi que des blocs multivoies ELEMENT (type 2034). Les vannes de fond de cuve sont conçues pour réguler les fluides ultra-purs, stériles ou agressifs. Elles garantissent une vidange complète de la cuve et offrent des possibilités de remplissage optimales. Une tête de commande ELEMENT à communication AS-i de type 8691 est installée sur chaque vanne pneumatique. La partie instrumentation comprend : débitmètre (type SE30), transmetteur multiCELL (type 8619), capteur de niveau à lames vibrantes (type 8110 et 8112), sonde de conductivité (type 8221).

Caractéristiques des vannes à membrane ELEMENT.

La série de vannes à membrane ELEMENT a été conçue par Bürkert pour fournir une fiabilité et une sécurité maximales pour les utilisateurs les plus exigeants. Ces vannes sont très faciles à utiliser, avec un montage et un réglage simplifiés des accessoires, des outils de diagnostic et de visualisation, une conception ergonomique, une grande sécurité d'utilisation, une capacité d'adaptation considérable et des possibilités de connexion électrique et pneumatique. Les temps de démarrage sont réduits grâce à une régulation automatique très simple des fins de course des vannes (Fonction autotune). En outre, le démarrage est sécurisé par un filtre intégré sur l'alimentation pneumatique.

La durée de vie de l'actionneur et des têtes de commande est prolongée grâce à l'utilisation d'un système à ventilation automatique (concept Fresh Air). Cette vanne intelligente est munie de fins de course à ajustement automatique, d'une communication par bus de terrain et de régulateurs de position. De plus, cet équipement est facile à entretenir (diagnostic, connexions électriques et pneumatiques, emballage et durée d'utilisation optimisés des membranes).

Les vannes à membrane 2 voies, les vannes de puisage type 2104 et les vannes de fond de cuve de type 2105 utilisées chez Unither sont disponibles dans des diamètres nominaux allant de 8 à 50 mm. La membrane homologuée classe VI est fabriquée en PTFE ou en advanced PTFE. Ces vannes peuvent fonctionner à des pressions allant jusqu'à 10 bar et avec des fluides dont la température est comprise entre -10°C et 150°C.