

## CASE STUDY

Settore  
farmaceutico



# Blackmores si affida a CompAir per massimizzare l'efficienza e tagliare i costi!

Quando produzione e consumo energetico iniziano a risentire iniziato a subire l'impatto dell'invecchiamento delle attrezzature, Blackmores si è affidata a CompAir per dotarsi di una soluzione innovativa a velocità variabile e senza olio per massimizzare l'affidabilità e l'efficienza, senza compromettere produzione, qualità o igiene.

Produttore di classe mondiale di prodotti naturali per la salute con oltre 85 anni di esperienza scientifica, Blackmores vanta una vasta conoscenza della natura che permette all'azienda di sviluppare una gamma di prodotti di alta qualità. Utilizzando prodotti di altissima qualità, provenienti da tutto il mondo, l'azienda produce una gamma di vitamine e minerali, così come integratori a base di erbe e nutrizionali, che vengono consumati da milioni di persone nei continenti australiano e asiatico.

Avendo a cuore la salute, il benessere e la sicurezza dei suoi clienti, Blackmores fabbrica tutti i suoi prodotti secondo i più severi standard di qualità, effettuando inoltre rigorosi controlli di qualità e sicurezza. Ciascuna delle strutture di classe mondiale dell'azienda utilizza una serie di attrezzature efficienti, affidabili ed ecologiche per garantire che gli obiettivi di produzione e di igiene siano raggiunti.

### Panoramica

#### ► Cliente

Blackmores

#### ► Sede

Victoria, Australia

#### ► Applicazione

Settore farmaceutico

#### ► Prodotto

Compressore a vite senza olio  
CompAir Ultima U132 a velocità  
variabile ed essiccatore ibrido CDT340

#### ► Vantaggi per il cliente

- Garantire la pulizia e la purezza dell'aria necessarie per i processi dell'impianto e soddisfare l'aumento del fabbisogno d'aria
- Ridurre i costi e il consumo energetico

### Espansione della capacità

Per espandere la sua crescita e la sua capacità, Blackmores Group ha recentemente acquisito un nuovo stabilimento di produzione a Braeside, Victoria. Situada a sud-est di Melbourne, la fabbrica è responsabile di gran parte della produzione dell'azienda e fornisce un notevole contributo alle sue capacità di ricerca e sviluppo.

Nell'impianto di produzione di Blackmores l'aria compressa viene utilizzata per una vasta gamma di processi, dal controllo di apparecchiature di produzione, prodotti per la miscelazione e il rivestimento a spruzzo, macchine di confezionamento, alla generazione di azoto ad alta purezza. Il sistema pneumatico della fabbrica svolge un ruolo chiave non solo nella produzione, ma anche nel mantenimento di un ambiente pulito e sicuro, requisito imprescindibile per la produzione di prodotti farmaceutici di qualità.

## CASE STUDY

Settore  
farmaceutico



Trasmissione digitale

Dopo l'acquisizione, l'azienda ha investito in un significativo progetto di espansione della propria capacità, con l'obiettivo di sviluppare i suoi piani di crescita futura. La chiave per il successo di questo progetto è stata l'installazione di un nuovo compressore d'aria senza olio e di un pacchetto di essiccatori che avrebbe soddisfatto l'aumento programmato della domanda d'aria fino a 10 m<sup>3</sup>/min.

Altri fattori essenziali per l'azienda erano la qualità dell'aria, l'affidabilità e l'efficienza. Poiché l'aria compressa ha un ruolo cruciale nella struttura, Blackmores aveva bisogno di un'attrezzatura che garantisse aria pulita e affidabilità operativa, con il minor impatto possibile sui costi energetici degli impianti.

Sono questi i motivi che l'hanno spinto a rivolgersi a CompAir per trovare una soluzione che permettesse all'impianto di raggiungere gli obiettivi di produzione previsti, riducendo al contempo i costi energetici.

### Rivolgersi agli esperti

CompAir ha fornito un compressore a vite senza olio CompAir Ultima U132 a velocità variabile ed un essiccatore ibrido CDT340. I compressori Ultima di CompAir sono privi al 100% di olio e silicone e sono conformi alla norma ISO 8573-1 Classe Zero (2010); rappresentano quindi la scelta ideale per applicazioni di aria pulita di importanza cruciale nell'industria farmaceutica e alimentare e delle bevande.

La serie Ultima è caratterizzata da un design unico e innovativo che utilizza elementi compressore a vite per alte e basse pressioni. Ogni elemento compressore è azionato individualmente da un motore sincrono a magnete permanente a velocità variabile e utilizza una "trasmissione digitale" intelligente che controlla e regola continuamente la velocità in base alle necessità. Il design innovativo permette ai compressori Ultima di ridurre al minimo i costi di esercizio, garantendo i più alti livelli di efficienza nell'intero intervallo di portata.

Grazie alla tecnologia di essiccazione a due stadi, gli essiccatori CDT di CompAir massimizzano ulteriormente l'efficienza, senza compromettere la qualità dell'aria. Utilizzando una combinazione di tecnologia refrigerante e di assorbimento, la gamma CDT

fornisce un minor consumo di aria di spurgo, punti di rugiada in pressione di uscita costanti e stabili, e costi operativi e di manutenzione inferiori.



I compressori Ultima di CompAir sono inoltre dotati della tecnologia di monitoraggio delle apparecchiature di prossima generazione **iConn**, nonché del piano di manutenzione preventiva **PureCare** di CompAir. Con **iConn**, gli utenti dell'aria compressa hanno accesso a dati completi e in tempo reale sulle macchine, il che permette loro di pianificare con precisione la produzione e la manutenzione. In combinazione con **PureCare**, **iConn** è la soluzione ideale per ottimizzare l'efficienza della macchina e degli interventi di manutenzione, proteggendo quindi l'investimento.

### Un'attrezzatura nuova fornisce benefici immediati

Scegliendo CompAir, il cliente ha attinto agli oltre 200 anni di innovazione ed eccellenza ingegneristica, per ricevere un pacchetto altamente affidabile ed efficiente, fatto su misura per soddisfare le specifiche esigenze di processo. Dopo essere stato installato e messo in funzione, il pacchetto di compressori ed essiccatori all'avanguardia si è presto rivelato economicamente conveniente per l'impianto.

Essendo al 100% prive di olio e silicone, le operazioni di Ultima garantiscono l'aria pulita e pura richiesta dai processi dell'impianto. L'impareggiabile rapporto potenza/peso del compressore offre le prestazioni necessarie per soddisfare il previsto aumento della domanda, essendo in grado di fornire un flusso massimo di 20 m<sup>3</sup>/min.

Inoltre, l'innovativo design ad alta efficienza di Ultima, combinato con la doppia tecnologia di essiccazione a risparmio energetico dell'essiccatore ibrido, ha permesso all'impianto di ridurre il consumo energetico e i costi. Grazie ad **iConn** e **PureCare**, Blackmores continuerà a beneficiare di una riduzione dei costi di manutenzione e di servizio nella massima tranquillità.