

Industrie pharmaceutique

Unither choisit les vannes Bürkert

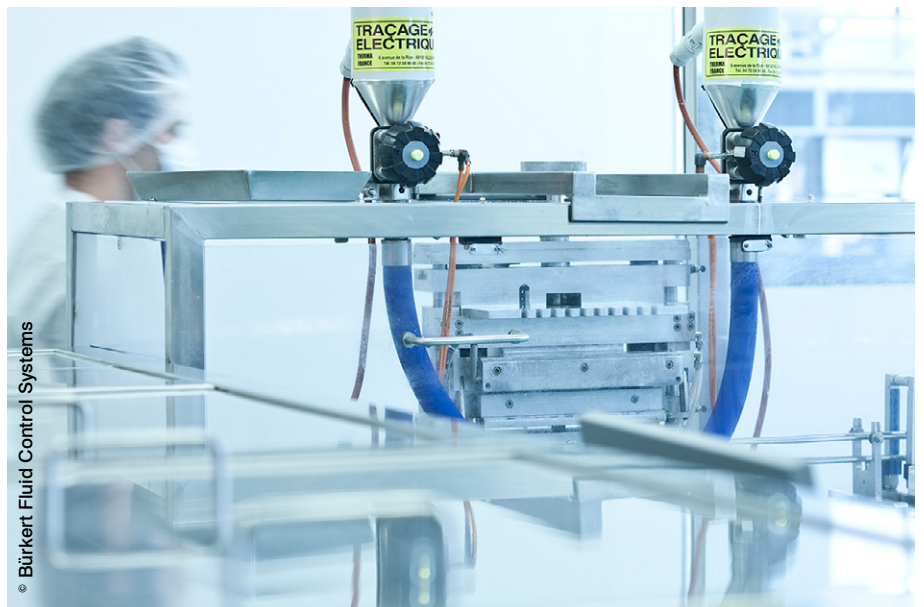
Le groupe Unither a fait confiance aux vannes Bürkert pour l'automatisation complète d'une ligne de production d'ovules au sein de son usine de Gannat, dans l'Allier. Un projet sur lequel la gamme Element de Bürkert s'est révélée particulièrement appropriée du fait de sa modularité et des outils de diagnostics embarqués.

► Réparti sur quatre sites industriels, un centre de recherche et développement et des bureaux commerciaux à Paris, le groupe Unither est spécialisé dans la fabrication de formes galéniques pour les laboratoires pharmaceutiques et génériques européens (collyres, sérums physiologiques et médicaments anti-asthmatiques en doses unitaires stériles et effervescents notamment).

Le site Unither de Gannat (Allier) emploie environ 150 personnes. L'entreprise a récemment procédé à la modernisation de sa chaîne de fabrication d'ovules qui constitue une

part notable de son activité dans le but de rendre cet outil de production plus performant et plus sécurisant et de le mettre en conformité avec les normes pharmaceutiques les plus strictes.

Unither a choisi la communication Asi Bus pour l'automatisation complète de cette ligne, depuis la cuve de préparation des produits de bases jusqu'à l'équipement de conditionnement.



Unither a choisi la communication Asi Bus pour l'automatisation complète de sa ligne de production.



Bürkert a réalisé des blocs de vannes spécifiques permettant de réduire au maximum les zones de rétention propices au développement bactériologique.

Concept modulaire

Retenue par Unither dans le cadre de ce projet du fait de son expérience en matière de

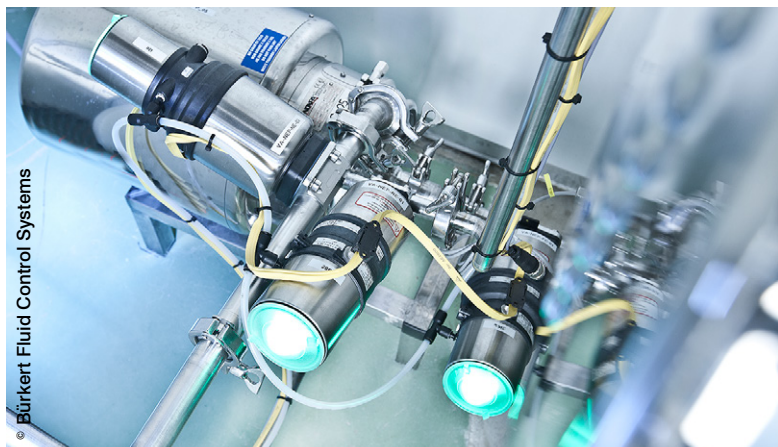
permettant de réduire au maximum les zones de rétention propices au développement bactériologique.

Les principaux produits fournis par Bürkert ont concerné la

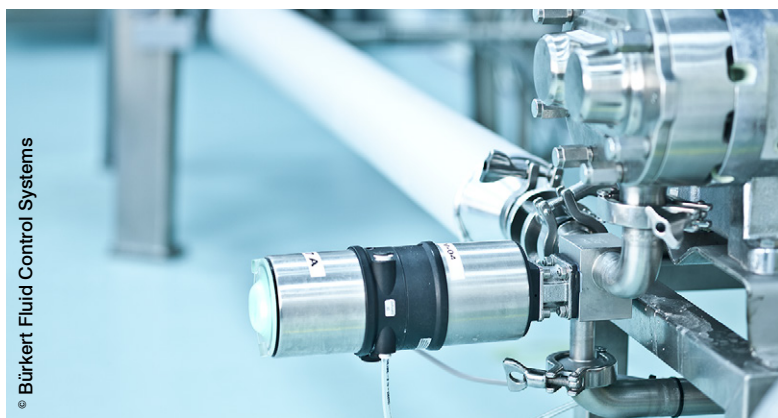
« Bürkert a été retenue par Unither dans le cadre de ce projet du fait de son expérience en matière de process pharmaceutiques »

process pharmaceutiques, Bürkert a notamment réalisé des blocs de vannes spécifiques

vanne de fond de cuve type 2105, la vanne de puisage type 2104, la vanne 2 voies



Les vannes à membrane Element se caractérisent par une maintenance aisée et une mise en route sécurisée.



manuelles et automatique type 3233 et 2103 et les blocs multivoies Element type 2034. Des boîtiers de fins de course Element type 8691 communication Asi avec indicateur de position multicolore ont été installés sur chaque vanne pneumatique.

Faciles d'utilisation et dotées de raccords électriques et pneumatiques, les vannes à membrane Element se caractérisent par une maintenance aisée et une mise en route sécurisée grâce à un filtre intégré sur l'alimentation pneumatique.

Les temps de mise en route sont eux-mêmes réduits par l'auto réglage simple des fins de course.

Enfin, un système auto ventilé (concept Fresh Air) permet d'accroître la durée de vie de l'actionneur

et des têtes de commande. Les vannes à membrane Element ont un diamètre nominal de 8 à 150 mm. Dotées des certifications FDA, 3.1, rugosité, USP, Atex, 2.2, 2.1, CE, elles peuvent véhiculer un fluide de -10 à 150°C à une pression de 10 bar.

La gamme Element proposée par Bürkert se distingue par sa modularité ainsi que des outils de diagnostic embarqués uniques sur le marché qui en rend l'utilisation plus fiable et sécurisante.

Enfin, « Bürkert est le seul fabricant de composants et solutions pouvant répondre à l'ensemble des besoins du client sur la partie vannes mais aussi sur la partie instrumentation, qui reprend les principaux avantages de la gamme Element », précisent les responsables de l'entreprise. ■