

Las mejores prácticas

# La solución de pesaje de alta precisión en diseño higiénico que causa furor en el sector farmacéutico



*Para el fabricante de instalaciones Pharmatec suponían un obstáculo las diferentes alturas de montaje, el cumplimiento de las directrices de diseño higiénico y la reproducibilidad de los resultados de la solución de pesaje.*

## Datos clave

El productor farmacéutico Pharmatec GmbH le encargó a Minebea Intec la implementación de seis básculas para tolvas en el proceso de producción de medicamentos líquidos. Esta tarea se llevó a cabo a partir de la premisa de mantener un entorno de producción higiénico y limpio, y, al mismo tiempo, lograr resultados de medición exactos.

## Aplicación

En las instalaciones del cliente en Bahrain se elabora medicamento líquido, lo que implica unas exigencias especiales en precisión de medida, higiene y, sobre todo, reproducibilidad.

## Productos

- Módulo de pesaje Novego
- Caja de sumas PR 6130
- Indicador de peso X3 con interfaz ProfiNet

## Ventajas para el cliente

- Alta seguridad y precisión en el proceso
- Insensibilidad elevada frente a fuerzas transversales
- Diseño higiénico que garantiza procesos de limpieza eficientes
- Gran resistencia a los productos de limpieza y a la corrosión

## El cliente

Pharmatec GmbH forma parte de la empresa de Robert Bosch, Packaging Technology GmbH, y constituye el centro especializado en términos de sistemas de procesos farmacéuticos. Se trata de uno de los líderes tecnológicos en la fabricación de instalaciones para producir sustancias o medicamentos líquidos.



## Finalidad del proyecto e implementación

Había que construir unas instalaciones para producir un medicamento en el Reino de Baréin. Sin embargo, el fabricante de instalaciones Pharmatec se encontró con un obstáculo durante el concurso que llevó a cabo para dicho encargo: las pequeñas cantidades debían poder dosificarse al mililitro, de forma exacta, a partir de depósitos con una capacidad de varias toneladas. También debía de garantizarse, además de que las mediciones fueran muy precisas en la dosificación, que la reproducibilidad de los resultados fuera fiable.

Para asegurar que se cumplieran todos los requisitos, se previó la necesidad de una tecnología de pesaje fiable y de alta precisión. En la elaboración de medicamentos, la más pequeña desviación puede acarrear consecuencias perjudiciales para la salud. Por esta razón, Pharmatec se decidió por el módulo de pesaje Novego de Minebea Intec.

Aparte de los requisitos propios del proceso, las condiciones locales también supusieron un reto, por lo que el personal especializado tuvo que efectuar varias visitas solo para planificar la construcción. Uno de los problemas del fabricante de instalaciones era la existencia de una bomba ubicada de forma inconveniente para la construcción. En este punto, Pharmatec aprovechó el equipo de Minebea Intec: el módulo de pesaje Novego lleva integrado un ajuste de altura continuo de hasta 8 cm, por lo que pudieron conseguirse diferentes alturas de montaje.

*«El módulo de pesaje Novego era la solución perfecta para nosotros debido a su diseño higiénico y al ajuste de altura integrado».*

*(Pharmatec)*

El kit de montaje integrado con refuerzo lateral de 360°, seguro antielección y protección antivuelco permite prescindir de un brazo de alineación, que requiere mucho tiempo de ajuste. Otros criterios eran la excelente insensibilidad a las fuerzas transversales y el diseño higiénico del módulo de pesaje. En una instalación de producción del sector farmacéutico es imprescindible una limpieza sencilla e impoluta, ya que debe asegurarse la

máxima esterilidad. A partir de la clase de precisión C3 según OIML también se garantiza que la precisión de medida y la reproducibilidad de las recetas se respeten.

La caja de sumas PR 6130, sellada según el principio Gore-Tex, destacó como componente adicional: la humedad que se produce dentro de la caja, fluye hacia el exterior sin que la humedad del exterior penetre en el interior, lo cual es una característica esencial en entornos sensibles a la temperatura.

Una vez adquiridos los componentes ideales para las básculas para tolvas, la construcción de las instalaciones dejó de suponer un obstáculo. Minebea Intec asistió durante el proceso de construcción y, además, ofreció asesoramiento durante la instalación y calibración. La conclusión de Pharmatec fue la siguiente: «Estamos convencidos de que con los componentes de Minebea Intec hemos encontrado una solución de pesaje muy precisa y duradera para nuestros depósitos de procesos. Se cumplieron todas nuestras expectativas, y en algunos casos, hasta se superaron».



La instalación del módulo de pesaje resultó increíblemente sencilla gracias al ajuste de altura integrado de Novego.



El diseño higiénico es fundamental en el sector farmacéutico para lograr una esterilidad máxima.



¿Le interesa? Le hacemos una oferta.  
Basta con enviar un mensaje de correo electrónico a  
[sales.hh@minebea-intec.com](mailto:sales.hh@minebea-intec.com)

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Hamburg, Germany  
Phone +49.40.67960.303 | Email [info@minebea-intec.com](mailto:info@minebea-intec.com)



[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)



**Minebea**  
**intec**  
The true measure