

Best practice

Mobile Verwiegung für den Reinraum



*Die präzise und schnelle Verwiegung von Ultrafiltrations-Behältern –
sprichwörtlich auf dem Weg in andere Produktionsbereiche – erfordert
im GMP-regulierten Bereich eine mobile, hygienische Wägelösung.*

Key Facts

Boehringer Ingelheim setzt bei der Herstellung seiner Pharmaprodukte im Reinraum Ultrafiltrations-Behälter ein, die exakt verwogen in andere Fertigungsbereiche transportiert oder sogar eingelagert werden müssen. Für deren Verwiegung ist eine mobile, leicht zu reinigende und sicher transportierende Wägelösung erforderlich.

Applikation

Der Wiener Anlagenbauer und Partner vom Minebea Intec, Baumgartner & Co., konzipierte für Boehringer Ingelheim einen mobilen Prozessbehälter mit integrierter Wäge-Elektronik und Wägemodulen von Minebea Intec.

Produkte

- Wägemodul Contego®
- Wägeindikator X3

Kundenvorteil

Die mobile Wägelösung ermöglicht eine präzise Verwiegung vor Ort und spart Kosten durch den flexiblen Einsatz und ihre schnelle Wiederverfügbarkeit.

Das Hygienic Design gewährleistet eine vollständige Inspektion und leichte Reinigung zum Schutz vor Kontamination.

Kunde

Boehringer Ingelheim RCV, Wien ist im Boehringer Ingelheim Konzern für das Pharmageschäft sowie die klinische Forschung in mehr als 30 Ländern Europas sowie Mittelasiens verantwortlich und ist gleichzeitig das globale Krebsforschungszentrum im Unternehmensverband.



Projektziel und Umsetzung

Boehringer Ingelheim setzt sogenannte UDF-Behälter ein, die – nach der Ultrafiltration und vor der Produktabfüllung – im Reinraum zum Einsatz kommen. Für einen 50 l fassenden, insgesamt 320 kg schweren Ultrafiltrations-Behälter bestellte der Pharmaproduzent eine mobile Wägelösung. Zu der erweiterten Aufgabenstellung gehörte, neben Widerstandsfähigkeit gegen Reinigungsmittel und Transportbelastungen, auch eine Anbindungsmöglichkeit der Verwiegungsstation an die bestehende PLC.

Die Fertigungsanlagen in der pharmazeutischen Industrie unterliegen strengsten hygienischen Anforderungen. Diese erfordern validierbare sowie gründliche Reinigungsprozesse mit aggressiven Reinigungsmitteln. Darüber hinaus gibt es hoch frequentierte Transportwege für Materialien in andere Produktionsbereiche und für nachgelagerte Herstellungsschritte. Die mobile Wägelösung muss also häufigem Transport und intensiver Reinigung standhalten können. Eine Herausforderung – gleichermaßen für Prozessbehälter, Wägezellen und die verbundenen Komponenten.

Basierend auf den besonderen Anforderungen Boehringer Ingelheims konzipierte der Wiener Anlagenbauer Baumgartner & Co. einen mobilen Prozessbehälter mit integrierter Wägetechnik unter Verwendung dreier hygienischer Wägemodule Contego von Minebea Intec. Die Wägemodule Contego verfügen über EHEDG-zertifiziertes Hygienic Design.

Dank ihrer kompakten Bauform ließ sich diese Lösung einfach, funktionell und hygienisch in den mobilen Behälter integrieren. Die Konstruktion verzichtete konsequent auf hygienisch kritische Details wie zum Beispiel Hinterschneidungen, Abdeckungen und offene Gewinde. So konnte eine effektive Reinigung bei geringem Verbrauch von Reinigungsmitteln und niedrigem Zeitaufwand ermöglicht werden.

Das Hygienic Design spart Kosten und beugt darüber hinaus auch einer Kontamination der Produkte von Boehringer Ingelheim vor. Gleichzeitig gewährleistet das Grundkonzept „Verwiegung auf Rädern“ die schnelle Wiederverfügbarkeit der Fertigungsanlage und erhöht ihre Effizienz.



2in1 Wägelösung: Das Wägemodul Contego kombiniert Wägezelle und Einbausatz unter einer Schutzhülle aus FDA-konformem Silikon



Die mobile Wägelösung zeichnet sich besonders durch ihr Hygienic Design aus



Sie haben Interesse? Wir machen Ihnen ein Angebot!
Einfach eine E-Mail senden an
sales.hh@minebea-intec.com

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Straße 205 A | 22145 Hamburg, Deutschland
Telefon +49.40.67960.303 | E-Mail info@minebea-intec.com



www.minebea-intec.com



Minebea
intec
The true measure