



PROTECCIÓN DE APLICACIONES CRÍTICAS EN SALAS LIMPIAS PARA LA INDUSTRIA FARMACÉUTICA

PRODUCTO

Producto	Captador de polvo Gold Series Camtain®
Modelo	GSC2
Volumen de aire	1,000 CFM
Aplicación	Polvo Farmacéutico
Cliente	G-CON Manufacturing

EL RETO

G-CON y Camfil se unen para ofrecer una solución llave en mano. G-CON Manufacturing, un proveedor de salas blancas portátiles, y Camfil se unieron recientemente para proporcionar conjuntamente sus tecnologías de vanguardia con el fin de satisfacer las necesidades de un conocido cliente farmacéutico.

G-CON aportó su tecnología POD, una tecnología única que representa un salto cualitativo en el ámbito de las salas blancas.

Los POD son soluciones de sala blanca fácilmente desplegadas, móviles y escalables, ideales para centros multiproducto, necesidades de contención rigurosas y ampliación a demanda del espacio de producción y laboratorio. Camfil proporcionó su Gold Series Camtain GSC2, un captador de polvo y humos de cartucho que combina un rendimiento mejorado con facilidad de servicio mientras limpia el ambiente de trabajo de polvo y humos irritantes.



El captador de polvo Gold Series (GSC2) de Camfil se encuentra en una sección del POD, que está dividido en seis secciones.

SOLUCIÓN

G-CON proporciona soluciones llave en mano a sus clientes, lo que a menudo requiere trabajar con otros fabricantes de equipos y sistemas. G-CON diseña sus PODs en torno al proceso, que a menudo incluye equipos de proceso y equipos de soporte mecánico.

El proyecto requería una capacidad total de 1000 CFM en todos los PODs, pero el espacio mecánico disponible era limitado. Los equipos de diseño de G-CON y Camfil trabajaron juntos para diseñar el captador de polvo Camtain® a medida en el POD para la aprobación del cliente.

G-CON estudió algunas soluciones diferentes, pero al final, el Camtain proporcionó la mejor opción en lo que respecta al diseño del equipo, la integración y la asistencia técnica del equipo de Camfil. Al igual que en otras aplicaciones farmacéuticas, hay dos áreas de riesgo cuando se manipula polvo farmacéutico: las propiedades potentes, tóxicas o alergénicas del compuesto expuesto al personal y sus propiedades de explosión. La primera cuestión implica conocer las propiedades toxicológicas del material, revisar el límite de exposición laboral y evaluar el riesgo de exposición para determinar los métodos de control adecuados. Por lo general, se necesita cierto nivel de aislamiento y contención porque el polvo farmacéutico es extremadamente potente mientras se captura en un área no productiva y no puede liberarse en el entorno circundante.

La segunda preocupación tiene que ver con el potencial de explosión y los incendios que pueden provocarse. Las medidas de control pueden ser necesarias en función de las características físicas del polvo relacionadas con diversos factores.

El equipo de procesamiento de este POD en particular necesitaba un sistema de captación de polvo que también cumpliera con las limitaciones de altura y espacio de planta especificadas. Al final, el captador de polvo y humos de Camfil fue la mejor elección.



El sistema de captación de polvo contenido Gold Series Camtain ha sido sometido a pruebas independientes para verificar su rendimiento.

Las tecnologías y la colaboración representan una nueva dirección para la fabricación farmacéutica. En lugar de utilizar edificios dedicados únicamente al producto, estas instalaciones POD pueden construirse de forma más asequible y mucho más rápida.

Las ventajas son un menor coste de crecimiento, escalabilidad bajo demanda, construcción rápida, asequibilidad, costes y plazos predecibles y la posibilidad de reutilizar los PODs una vez que el proceso de producción llegue al final de su ciclo de vida. Este proyecto es un excelente ejemplo de cómo trabajar con Camfil ayudó a integrar múltiples tecnologías a la vanguardia.