

Klocke verwendet NA und ML für Qualitätslagerung

Die KLOCKE Gruppe produziert und verpackt pharmazeutische Produkte, Nahrungsergänzungsmittel und kosmetische Produkte. In Appenweier, Deutschland, werden feste pharmazeutische Formen entwickelt und hergestellt. Der Produktbereich umfasst Granulate, Tabletten, Filmtabletten, zuckerbeschichtete Tabletten und Hartkapseln.

Die Produktionsprozesse müssen die GMP-Normen erfüllen, und die Philosophie der Klocke Group baut auf absolute Verlässlichkeit. Bei der Versorgung der Kunden mit erstklassigen pharmazeutischen Produkten ist eine strenge Kontrolle der Produktion oberstes Gebot. Feuchtigkeitsbindende Materialien, die in Medikamenten eingesetzt werden, reagieren extrem empfindlich auf Veränderungen der relativen Feuchtigkeit, und die Produktionsabläufe werden durch ein instabiles Produktionsklima gestört.

Um die hohe Qualität der Rohstoffe zu gewährleisten, war es Klocke Pharma in Appenweier wichtig, die Temperatur und Feuchtigkeit in ihren Lagerräumen zu kontrollieren. Als führender Anbieter von Entfeuchtungslösungen für pharmazeutische Unternehmen seit über 60 Jahren erarbeitete die Munters GmbH eine Lösung, bei der die hervorragende Leistung eines ML-Sorptionsentfeuchters mit einem Munters NA Klimagerät kombiniert wurde.

Das System verarbeitet 19.000m³/h rezirkulierte sowie 1.000 m³/h Frischluft und hält ein beständiges Klima im Lager von 20°C/50%RF. Die Rohstoffe können nun das ganze Jahr hindurch trocken und geschützt aufbewahrt werden, ohne jegliche Beeinträchtigung durch Feuchtigkeitsschwankungen in der Außenluft. So bleiben die Rohstoffe immer trocken und können frei fließen, bereit zur Verarbeitung, ohne die Transportsysteme zu verstopfen.

Der Munters Entfeuchter Typ ML23 gemeinsam mit unserem NA2003 AC-Gerät läuft 24 Stunden an 365 Tagen im Jahr. Das Regelungssystem ist mit dem BMS-System des Unternehmens verbunden. Das NA-Gerät von Munters verfügt über das perfekte Design für pharmazeutische Anwendungen und besitzt doppelwandige Paneele mit einer Isolation aus hochkomprimierter Mineralwolle. Die Leistung der Geräte ist verifiziert gemäß EUROVENT EN 1886.



Munters GmbH
Hauptniederlassung
Hans-Duncker Str. 8
21035 Hamburg
Tel +49 40-879690-0
Fax +49 40-879690-131
Email: mgd@munters.de
www.munters.de

Munters GmbH
Zweigniederlassung Wien
Eduard-Kittenberger-Gasse 56
1235 Wien
Tel +43 1 6164298-0
Fax +43 1 6164298-9298
Email: luftentfeuchtung@munters.at
www.munters.at

Munters GmbH
Zweigniederlassung Effretikon
Im Langhag 11
8307 Effretikon
Tel +41 52 3438886
Fax +41 52 3438887
Email: info.dh@munters.ch
www.munters.ch

Pharmazeutische Lagerung



Vorteile

- EUROVENT EN 1886 zertifiziert
- Ganzjährig konstante Klimatisierung
- Lange Lagerbeständigkeit der Produkte
- Einhaltung hygienischer Bedingungen
- Gewährleistung eines stabilen Produktionsklimas

