



Russell Finex bietet Natulab eine integrierte und voll eingebettete Sieblösung an und erhöht damit die Durchsatzleistung um 300%.

Russell Compact Airswept Sieve™ erhöht mit einer brandneuen Produktionsanlage die Produktivität und verringert die Produktionsausfälle bei dem brasilianischen Pharmaunternehmen.



Natulab wurde im Jahre 2000 im Bundesstaat Bahia gegründet und ist das zehntgrößte Pharmazieunternehmen in Brasilien sowie das Spitzenunternehmen des Landes in der Herstellung pflanzlicher Arzneimittel. Es ist zudem der fünftgrößte Hersteller rezeptfreier Arzneimittel und ist im Zuge des Nachfrageanstiegs bei pharmazeutischen Produkten in den letzten Jahren im Markt enorm schnell gewachsen.

Um dieser Nachfrage nachkommen zu können, setzte sich Natulab das Ziel, in seinem Werk in Brasilien eine neue Produktionsanlage zu errichten. Diese benötigte eine vollständig eingebettete Sieblösung, die in eine Vakuumtransportanlage integriert werden kann. Das Hauptziel war dabei, ein Gerät zu finden, das sicher pharmazeutische Inhaltsstoffe sieben kann und dabei Überkorn und Verunreinigungen sowie Klumpen und Fremdkörper aus dem Produkt beseitigt.



Das Unternehmen hatte zuvor ein Vibrationsieb benutzt, das aufgrund einer schlechten Siebleistung ein häufiges Wechseln des Siebgewebes erforderte. Natulab hatte daher eine Verbesserung der Durchsatzleistung und eine Verringerung von Produktionsausfällen, die durch anhaltende Maschinenunterbrechungen verursacht werden, als Ziel.

Nach der Beratung durch einen erfahrenen Vertriebsingenieur von Russell Finex wurde [das Russell Compact Airswept Sieve™](#) als ideale Lösung empfohlen. Es wurde am Beginn der Produktionslinie von Natulab installiert. Die Inhaltsstoffe werden an das Sieb mithilfe eines Vakuumtransportsystems geleitet. Während gute Produkte weitergeleitet werden, werden Abfälle und Produkte mit Übergröße durch eine Abflussöffnung am Sieb entfernt.

„Das Russell Compact Airswept Sieve ist für uns das perfekte Gerät. Es hat unseren Produktionsprozess schneller und effizienter gemacht.“

Angelito de Jesus, Maintenance Supervisor at Natulab

Verbesserungen bei Produktionsausfällen und Durchsatzleistung

Die Installation des Russell Compact Airswept Sieve™ führte zu einem deutlichen Anstieg in der Durchsatzleistung pharmazeutischer Inhaltsstoffe mit einem Durchfluss von 1200kg pro Stunde. Damit wurde die von der Produktionsanlage angestrebte Leistung erbracht. Vorher konnten lediglich 300kg/Stunde gesiebt werden, und der gesamte Prozess dauerte rund 40 Minuten. Mit der nunmehr abgeschlossenen Installation des Russell Compact Airswept Sieve™ ist der gesamte Prozess **50% schneller und 300% produktiver**. Er dauert 20 Minuten, siebt 1000-1200kg/Stunde und verringert damit die Produktionszeit enorm und erhöht zugleich die Produktionsleistung.



Der bei Natulab für die Wartung verantwortliche Angelito de Jesus stellte fest: „Das Russell Compact Airswept Sieve ist für uns das perfekte Gerät. Es hat unseren **Produktionsprozess schneller und effizienter** gemacht. Aufgrund seines Vibrationsmechanismus war die **Leistung noch besser als die jedes zuvor benutzten Geräts.**“

Mit seiner in der Industrie bewährten Technologie integriert das Russell Compact Airswept Sieve™ [die Russell Compact Sieve®-Technologie](#) mit dem Industriestandard entsprechenden Vakuumtransportanlagen und ermöglicht somit das gefahrlose und sichere Kontrollieren und Sieben von Pulvern in einem staubfreien Arbeitsgang. Beim Design dieser Siebmaschine achtete man auf ein sicheres Sieben, wobei das Risiko der Inhalation von Produkten durch den Betreiber minimiert wird und man sicherstellt, dass die Installation schnell und einfach abläuft und dabei ein minimaler Platz beansprucht wird.

„In den 3 Jahren, in denen wir das Gerät nun benutzen, hatten wir noch kein Problem. Wir entschieden uns für das Russell Compact Airswept Sieve, weil es das effizienteste und verlässlichste Gerät im Vergleich zu anderen Optionen am Markt ist“

Angelito de Jesus, Maintenance Supervisor at Natulab

Mit einem Spektrum von erhältlichen Größen und Optionen kann das Russell Compact Airswept Sieve™ in jeder pneumatischen Transportanlage für die Kontrolle und das Sieben von Materialien installiert werden. Die Anlage entfernt effizient jede ungewollte Überkorn-Verunreinigung und das in einem vollständig eingebetteten kontinuierlichen Betrieb. Es erhöht im Vergleich zu standardmäßigen Transportsieben die Produktionskapazität um das bis zu Vierfache. Außerdem ist es leicht zu reinigen und zu zerlegen. Das wiederum begrenzt Produktionsausfälle auf ein Minimum. Somit ist das Gerät für das Sieben pharmazeutischer Pulver ideal.




Über Russell Finex

Russell Finex wurde 1934 gegründet und verfügt über mehr als 85 Jahre Erfahrung als weltweit führender Anbieter in den Bereichen Filtration, Siebung und Siebtechnik. Mit dem Angebot einer Palette an innovativen, hochwertigen Lösungen an die Pharmaindustrie können sich Kunden sicher sein, dass ihre Bedürfnisse an die Verarbeitung erfüllt werden. Um mehr über die verschiedenen erhältlichen Optionen und das Spektrum der unterstützten Branchen zu erfahren, nehmen [Sie noch heute mit einem erfahrenen Vertriebsingenieur von Russell Finex Kontakt auf.](#)



Abbildung 1. Das Russell Compact Sieve® - eine vielseitige Siebmaschine

Vorteile des Russell Compact Airswept Sieve™:

- 
Verbessert die Produktionskapazität - erhöht sie um das bis zu 4-fache im Vergleich zu Standard-Vakuum-Fördersieben
- 
Reduziert Ausfallzeiten - mit einem leicht zu reinigenden und zerlegbaren Design, das die Reinigungszeit begrenzt
- 
Gewährleistet die Sicherheit des Bedieners - staubdichter Betrieb minimiert das Risiko der Produktinhalation