



全密闭自动化颗粒剂联线生产系统现场实拍

全密闭自动化颗粒剂联线生产系统

长峰金鼎新推出了全密闭自动化颗粒剂联线生产系统——针对颗粒剂生产工艺制定开发的整线系统,可大幅节约能耗,降低成本,助力制药企业实现产能提升。这一全新系统不仅在制药行业中适用,还可应用于食品、保健品及化工等行业。

PROCESS-Tip

* 更多信息请登录:
pharm.vogel.com.cn
* 反馈编码: 211248

全密闭自动化颗粒剂联线生产系统以 5H 设计理念 (人均产出高、单位能耗产出高、单位作业面积产出高、物料使用率高、产品品质高) 为导向,符合生产质量管理规范 (GMP) 要求。其优势在于:生产过程自动化,减少人力成本,节能高效;布局紧凑,占地面积小,

本文由北京长峰金鼎科技有限公司供稿。

节约厂房空间;全密闭系统,药品低残留、高收率;颗粒含量均一,溶解迅速等。

新一代全密闭自动化颗粒剂联线生产系统由无尘投料器、DMB 系列无尘粉碎系统、自动配料系统、湿法混合制粒机、湿料输送系统、整粒机、卧式沸腾干燥床、筛分机、气流混合机、真空上料机、IBC 周转料筒、电气控制系统及输送管道等组成。相

较于原始系统,新一代系统的多项性能指标均有了显著提升:颗粒质量更为均一,提高了两倍以上生产效率,降低了 50% 的人工成本,有效减少了生产过程中的粉尘污染,可使尾气排放达到环保标准。

系统启动后,操作人员会将糊精和蔗糖原料分别投入无尘投料器和 DMB 无尘粉碎系统,糊精进入无尘投料器时,投料口为微负

压状态，能够有效控制粉尘飞扬。系统还配有振动筛，用以拦截异物和结块物料。蔗糖则通过螺杆喂料器均匀进入万能粉碎机，粉碎后细度合格的粉末会通过筛网进入无尘集料仓。然后，合格的糊精和糖粉会通过真空负压输送至自动配料系统缓冲料斗中。系统会按照配方设定的物料比例和重量完成物料计量配料，并放入湿法混合制粒机内进行干粉混合。干粉混合的同时，系统会向湿法混合制粒机内加入液体物料，按照预定的工艺完成湿混合并制成颗粒。混合完成后物料进入防架桥防结坨搅拌料斗，整锅物料通过湿料真空上料机输送至整粒机中，制成小颗粒并进入卧式沸腾干燥床进行

干燥和冷却。干燥后的物料自动出料至筛分机，由气流混合机产生的负压吸入混合料仓内，实现物料的高效、无损混合。混合完成后，物料会通过真空上料机转移至 IBC 周转料筒，进而转移至包装机中，最终完成物料的包装全过程。

集成于全密闭自动化颗粒剂联线生产系统中的西门子控制系统保障了生产过程的高效，操作人员可直接在触摸屏上下达生产指令。控制功能采用工艺配方存储管理模式，可设定混合模式与时间，使生产过程始终稳定在最佳状态。此外，存储批号、日期、产量、品种名称等过程数据直接与企业资源管理系统 (ERP) 互通，支持生产数据报表、数据记录和

电子签名的实时传输。

全密闭自动化颗粒剂联线生产系统的清洗采用在线清洗与拆卸式清洗相结合的方式，拆卸部分全部采用快装式连接，拆卸简单，利用系统中配有的专用清洗工具，可实现设备的全方位、无死角清洗。

长峰金鼎生产基地立足于用户的实际需求而建，配有高度自动化的“库房到库房”设施，可为用户带来全过程的工艺体验，并以此为基础为用户提供工艺验证、系统设计和交钥匙工程。长峰金鼎同样注重用户服务的质量，为此制定了严格的服务流程，让用户在售前、售中和售后全程都享有高质量的服务体验。

www.ehovalve.com

- 采用全不锈钢材质制造，壳体材料严格控制铁素体含量，洁净、无腐蚀；
- 隔膜采用 EPDM 和 PTFE 材质，符合 FDA 21 CR 177.2600 要求，安全，无污染，使用寿命长；
- 阀体采用堰式结构，流线型流道设计，无死角，自排尽，易清洗，可最大限度避免积液；
- 采用线密封技术，密封严密可靠；
- 气动执行机构采用钢球连接，构造简洁、无死角、可抛光，阀门安装占用空间小，并可现场 360° 随机调整，安装方便；
- 阀体内表面采用机械抛光加电解抛光，表面粗糙度可达到 0.4 微米（或按客户指定抛光要求）；
- 阀门设计符合 ASME BPE 无菌隔膜阀设计标准，满足 3A 卫生认证；
- 提供多种接口配置，包括焊接式、卡箍式，同时提供 ASME BPE、ISO、DIN、BS、JIS、HG 等标准的所有管道尺寸。

EHO[®] 一核阀门

专注于阀门解决方案的提供

**A[®]
3**



上海一核阀门股份有限公司

上海市嘉定区宝钱公路 5888 弄 8 号

电话：021-66696668

eho@ehovalve.com www.ehovalve.com

广告