



# Cas Client

## Pharmaceutique

### L'optimisation de l'Air comprimé pour un laboratoire pharmaceutique

Un laboratoire pharmaceutique en Maine-et-Loire souhaitait moderniser son installation d'air comprimé pour répondre aux exigences strictes de son secteur. Son système vieillissant présentait des risques en termes de fiabilité, d'efficacité énergétique et de conformité aux normes en vigueur. Airmax Groupe a été sollicité pour concevoir une solution garantissant une production continue, un air 100 % sans huile et une optimisation des performances énergétiques.



### Besoin client

L'installation existante, reposant sur un compresseur Nirvana 37 en fin de vie, ne répondait plus aux exigences croissantes du laboratoire en termes d'efficacité, de stabilité et de consommation énergétique. Le client recherchait une solution :

Conforme aux normes ISO 8573-1 Classe Zéro et sans silicone, garantissant un air pur et sécurisé pour les processus pharmaceutiques.

Offrant une performance énergétique optimisée pour réduire les coûts d'exploitation.

Assurant une production continue et fiable grâce à une meilleure gestion de la charge.

Intégrant un système de récupération d'énergie pour une démarche plus durable.



## Solutions

Pour répondre à ces défis, Airmax Groupe a conçu et mis en place une solution sur mesure intégrant :

- Deux compresseurs D37HRS PureAir de CompAir, connectés via un système de gestion BLS (Base Load Selector) pour une répartition intelligente de la charge, prolongeant ainsi la durée de vie des équipements et optimisant la consommation énergétique.
- Un sécheur à adsorption par chaleur AHB83TLS de CompAir, garantissant une qualité de séchage optimale, indispensable aux applications pharmaceutiques.
- Un purgeur capacitif sans perte CCNL 100, permettant une gestion efficace des condensats sans gaspillage d'air comprimé.
- Une cuve de 500 litres, renforçant la stabilité et la capacité de stockage de l'air comprimé.
- Un réseau inox 316L Sertinox d'Airbel, assurant une distribution fiable et sécurisée de l'air comprimé.
- Un système de récupération de chaleur, permettant de réutiliser l'énergie générée par la compression pour chauffer les locaux ou d'autres procédés industriels, réduisant ainsi l'empreinte carbone et les coûts énergétiques.

Grâce à cette modernisation, le laboratoire bénéficie désormais d'une installation plus performante, plus économe et parfaitement adaptée aux exigences de son activité.