



## VEGA 传感器有效完成制药生产过程中复杂的测量任务

在这个高度监管的行业中，每个单独的过程组件构成了一个重要的、经过验证的生产系统的一部分。因此，工艺测量仪器必须可靠地工作多年，并且工厂操作人员能够相信它们提供的信息。这就是为什么一家知名的意大利药品制造商完全依赖VEGA传感器进行压力和液位测量。

药品的安全和质量要求很高。但同时也须采取一系列复杂的工艺步骤。这些工艺过程常常是在易爆环境中进行，或者必须考虑严格的环境要求。意大利企业 ACS Dobfar 就认识到了这些要求所带来的责任。ACS Dobfar 是一家意大利私营的化学制药企业，总部设在米兰以北 10 km 处的 Tribiano（特里比亚诺），生产优质的制药中间产品、活性药物成分（API）和成品药。该企业的核心业务是生产活性药物成分和抗生素，例如头孢菌素、青霉素和碳青霉烯类。



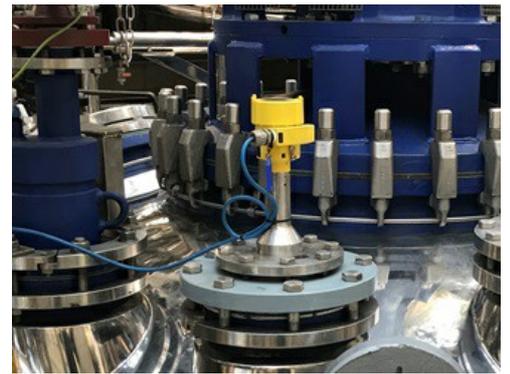
生产过程极其复杂。因此，需要大量的传感器来监控生产过程。在储罐和反应器中，尤其是重要的液位和压力等参数。由于市场反馈良好，VEGA 品牌受到了人们的关注。现在，人们越来越信服该VEGA产品的优良品质。在其新建的工厂，ACS Dobfar全部选择使用VEGA的传感器，并逐步用VEGA传感器取代旧的测量仪器。“我们的原料罐和废水罐主要使用很多 VEGAPULS 非接触式雷达传感器和 VEGAFLEX 导波雷达系列的液位传感器。自从 2016 年在市场上推出 VEGAPULS 64 以来，我们在反应器上大量使用这一产品”，ACS Dobfar 工厂自动化负责人 Lino Brucoli，指出了雷达液位传感器的主要应用领域。



”

“多年来，我们将 VEGA 传感器成功用于很多过程。这就为这些传感器的继续使用创造了良好的条件。”

压力测量在这家意大利工厂也颇有代表性，例如在将成品输送到储罐的管道中。此外，VEGABAR 82 还用于控制生产过程以及氮气的惰性化监控。在有些过程领域，尤其是在高腐蚀性物质的使用中使用带有 PVDF 过程接口、FFKM 密封圈和陶瓷膜片的 VEGABAR 82 应用范围从真空测量扩大到 15 bar 的高压测量。



10 多年以来，VEGA 传感器一直是 ACS Dobfar 生产的有机组成部分。

## 应对油罐内的复杂状况

主储罐高度为 8 至 15 m，直径约为 2 至 3 m，其上面安装了一系列 VEGA 液位传感器。传感器监测和控制储罐内各种类别的制品。除了原料之外，储罐还贮存有溶剂和酸。“我们对仪表提出了许多不同的要求。首先最重要的是所有安装的传感器必须具有 ATEX 许可。不久前我们也开始按照 SIL 对压力传感器实施标准化”，Brucoli 解释道。



液位传感器检查和控制数量不同的制品。

“在过程控制方面，我们设备出现的大部分问题都与化学腐蚀介质的高温、凝结和蒸汽相关，”。此外还经常发生结晶和污物积聚在雷达天线上。甚至容器和反应器本身也会影响液位测量的准确性。与安装点和机械部分通常有关的储罐大小、几何形状和尺寸常常也妨碍液位传感器的使用。同时，有些反应器和搅拌器的液面还在不断运动。尽管测量条件不利，ACS Dobfar 和 VEGA 总是能够共同努力最后取得可靠而精确的测量值。

”

Lino Brucoli 最后提到了使用 VEGA 传感器的另外一个原因。“每当仪表发生故障或我们无法应付现场恶劣的测量条件时，VEGA 相关人员总是能够很快到达现场来解决问题。”



ACS Dobfar 生产优质的制药中间产品、活性药物成分（API）和成品药。

产品



VEGAPULS 64



VEGABAR 82



VEGACAL 63

行业

