

Bajo un mismo cielo azul

**Empresas y personas que contribuyen
a mantener el cielo limpio y azul**

Experiencias
en la Industria Química Fina

ICT FILTRACIÓN

Mangas, Telas y Soluciones Ecoeficientes
de Alta Tecnología para Filtración Industrial

EQ ESTEVE

Intermedios avanzados y principios activos farmacéuticos

QUÍMICA FINA

ESTEVE QUÍMICA, S.A.

Esteve Química, S.A. desarrolla, fabrica y comercializa intermedios avanzados y principios activos farmacéuticos para la industria farmacéutica. Es una de las empresas líderes en su sector y la única con actividad industrial propia en Europa, América y Asia.

www.esteve.es



La planta de producción de ESTEVE QUÍMICA en Banyeres del Penedès (Tarragona, España) está situada a 75 km al sur de Barcelona y ocupa un área de 20.000 m². Con una experiencia de más de 30 años, la planta se dedica a la fabricación de principios activos farmacéuticos e intermedios avanzados para el mercado nacional e internacional.

Su producción anual aproximada es de 130 Tn de producto final, que se destina a la exportación a los mercados regulados, principalmente EE.UU. y Europa.

La planta trabaja bajo cumplimiento de normas cGMP (guía internacional de buenas prácticas de fabricación), ISO14001 y desde 1998 está regularmente auditada por la Food & Drug Administration de los EE.UU.

Las instalaciones ocupan una superficie de 7.000 m² y tienen una capacidad de producción de 35 m³, ampliable a 70 m³ dentro del recinto actual, con una gama de

reactores (de acero inoxidable y esmaltados) de 2 a 4 m³ para reacciones de -10° C a 220° C. También dispone de una nave de secado con dos secadores rotativos a vacío de 1.5 y 2 m³. Asimismo, cuenta con una estación depuradora de aguas residuales (tratamiento fisicoquímico, biológico y terciario mediante filtración con carbón activo).

En la planta, hay un equipo de personas dedicado a la investigación y desarrollo de procesos, adscrito al Departamento de I+D, que dispone de una moderna planta piloto construida en el año 2001 siguiendo los estándares de calidad más exigentes.

Esta planta tiene una capacidad de reacción de 1.75 m³ y está equipada con reactores (de acero inoxidable y esmaltados) de 0.25 a 0.50 m³, centrífuga y filtro-nucha de Hastelloy y secador rotativo a vacío de 0.35 m³. Esta instalación trabaja también según GMP.





Juan Díaz
Jefe de Planta

Juan Díaz (54) es Ingeniero Químico y acumula una experiencia de 30 años en Esteve Química. Es aficionado al senderismo, que practica durante el siempre escaso tiempo libre que le permite su responsabilidad en la planta de producción de Banyeres del Penedés.

La planta de ESTEVE QUÍMICA en Banyeres del Penedés está especializada en la producción de principios activos farmacéuticos (APIs).

Efectivamente. Estamos en el sector de química fina, tanto en el ámbito de la investigación como de la producción. En la planta producimos APIs, principios activos farmacéuticos, para nuestros propios laboratorios y para terceros.

Los API son en su mayoría sólidos.

En la planta se separan los productos sólidos a través de centrifugas equipadas con material filtrante. Después secamos el sólido y, cuando procede, lo tratamos hasta obtener nuestro producto final, el API.

Por las características de su especialidad, las bolsas y sacos centrífuga deben cumplir la normativa ATEX.

Para la separación de sólidos de sus aguas madres utilizamos centrifugas con bolsas y sacos centrífuga de ICT FILTRACIÓN.

Su confección es en polipropileno antiestático en cumplimiento de las normativas ATEX. También se utiliza material textil durante las operaciones de descarga de producto de los secadores, unos manguitos normalmente de poliéster antiestático ATEX, que en nuestro caso, además, son artesanales, a medida. Estos manguitos de ICT

FILTRACIÓN no sólo transportan el sólido sino que lo contienen, evitando pérdidas de producto final.

El transporte es desde un proceso productivo a otro, como por ejemplo cargar el producto en un contenedor o transportarlo de la secadora a cualquier aparato reductor del tamaño de las partículas...

Así es. Los manguitos tienen la doble función de transportar y contener el sólido. En el caso de los secadores utilizamos mangas cilíndricas convencionales en poliéster ATEX y, puntualmente, de Teflón, también de ICT FILTRACIÓN.

Ustedes trabajan en salas de ambiente controlado, con climatizadores.

Trabajamos en zonas de ambiente controlado con presión diferencial entre zonas, por supuesto. En las salas impulsamos y expulsamos el aire a través de climatizadores.

En este proceso hay que impedir la entrada de contaminantes exteriores y, lógicamente, la salida del producto generado, el activo farmacéutico, utilizando para ello los climatizadores con filtros.

¿Estamos hablando de microfiltración?

Sí, usamos filtros absolutos, como también en el caso de los procesos de recristalización, encargados de la purificación, donde es necesaria una filtración de tipo absoluto, ya que es el último paso antes de obtener el producto final.

En la planta también investigan.

Una característica distintiva de nuestra planta de producción es que una quinta parte de nuestra plantilla está integrada en un departamento de I+D dedicado al desarrollo de procesos químicos para nuestros clientes.

Y además realizan un proceso de semi industrialización...

Sí, la Planta Piloto es el punto intermedio entre el desarrollo y la industrialización. Decimos que semi industrializamos. En la Planta Piloto todo es a escala, el campo de pruebas previo a la industrialización final.

¿Los productos de ICT FILTRACIÓN también están presentes en la Planta Piloto?

También, porque existen las mismas necesidades de filtración y contención pero a escala inferior. Una instalación filtrante es un filtro-nucha equipada con discos que separan sólidos de sus aguas madres.

También utilizamos bolsas de baja presión para filtros de tipo GAF. Estas bolsas trabajan a un máximo de 3 bars.



¿Cuál es su experiencia con ICT FILTRACIÓN?

Los fungibles y consumibles para filtración industrial se diferencian principalmente en el soporte de servicio que los puede o no acompañar. En mi caso, la experiencia de servicio con ICT FILTRACIÓN creo que es lo que marca la diferencia.

El contacto es fácil y rápido y además permanente: a lo largo de mi relación con ICT FILTRACIÓN he tratado con tres personas de su equipo y siempre han mantenido una pauta clara de atención y servicio. Para ESTEVE QUÍMICA, además de un precio y una calidad adecuados, el servicio es decisivo.

“En ICT FILTRACIÓN el producto y el servicio son las dos caras de una misma moneda: la integración es absoluta”

ICT FILTRACIÓN, con sede en Montgat, Barcelona, es uno de los fabricantes líderes en Europa de mangas, telas y soluciones ecoeficientes de alta tecnología para filtración industrial de polvo, aire, líquidos y fluidos. ICT FILTRACIÓN diseña, fabrica y comercializa servicios y productos de alta calidad, estándar o personalizados, para aplicaciones industriales con riesgo de emisión de partículas a la atmósfera en sectores como el del aluminio, químico, farmacéutico, cementero o alimentación, entre otros. Los productos y servicios de ICT FILTRACIÓN se exportan a países de los cinco continentes y tienen como objetivo ayudar a las industrias a ser más competitivas y responsables promoviendo, garantizando y facilitando el equilibrio entre máximo desarrollo industrial y mínimo impacto medioambiental.

El equipo humano de ICT FILTRACIÓN es la clave de su especialización y potencial en áreas de conocimiento como la investigación con nuevos materiales, el desarrollo de nuevas tecnologías de fabricación y el diseño de innovadoras técnicas de construcción y acabado.

ICT FILTRACIÓN

Mangas, Telas y Soluciones Ecoeficientes de Alta Tecnología para Filtración Industrial

Psje. Pare Claret, 15-25
08390 Montgat - Barcelona (SPAIN)
T. +34 934 642 764
F. +34 934 642 763
ict@ictfiltracion.com
www.ictfiltracion.com
www.ictcomet.wordpress.com