

Контактная информация:

Italy, 20090 Settala (MI)
V.le delle Industrie, 14
Россия, 125047, г. Москва,
4й Лесной пер., 4 офис 4102
Тел.: +38 (067) 576 – 05– 06
Тел.: +7 (926) 936 – 24 – 89
Дмитрий Гетманенко

ФРАКЦИОНИРОВАНИЕ ПЛАЗМЫ КРОВИ – обзор опыта реализации проекта

Объем мирового рынка фракционирования плазмы крови в 2018 г. составил около EUR 18 – 19 млрд, а его прогнозируемый рост находится на уровне приблизительно 6 % в год.

Основная часть этого рынка приходится на США и государства Восточной Европы (70 %), однако с учетом эффективности препаратов крови в лечении различных серьезных заболеваний многие страны планируют инвестиции в данную отрасль.

Компания Olsa (Италия) имеет большой опыт в проектировании и конструировании оборудования для крупных предприятий, осуществляющих фракционирование плазмы крови. Проект реализован для компании в СНГ.



Предприятие состоит из таких основных производственных участков:

- линия фракционирования (во взрывозащищенном исполнении)
- линия очистки альбумина
- линия очистки иммуноглобулина IgG
- линия очистки фактора VIII
- шесть CIP-станций
- десять модулей контроля температуры

Базовое проектирование выполнила мультинациональная инженеринговая компания. В дальнейшем в рамках последующих этапов реализации проекта была осуществ-



влена детальная оптимизация каждого производственного участка на основании дополнительной проработки. Благодаря этому были достигнуты улучшенные эксплуатационные характеристики и высокая эффективность оборудования.

Olsa предоставила и внедрила большое количество оптимизаций для данного проекта на основании своего опыта в проектировании и производстве оборудования в соответствии с требованиями GMP, а также различных ноу-хау компании в узкоспециализированной технологии фракционирования.

В рамках технических обсуждений и внесения конструктивных улучшений были рассмотрены такие процессы: оттаивание, контроль pH, конструкция мешалок, дозирование реагентов, конструкция рубашек, вирусная инактивация и пр.

Предоставленные рекомендации, направленные на усовершенствование отдельных технологических операций, позволили внести существенный вклад в модернизацию проекта

в целях повышения общей эффективности производственных процессов, и как следствие – роста экономической эффективности, учитывая, что 50 % цены на финальную продукцию зависит от стоимости исходного сырья – плазмы.

Кроме того, при реализации проекта был применен модульный

подход, позволивший выполнить сборку оборудования на заводе Olsa в максимальном объеме отдельными блоками, которые не демонтировали для их транспортировки на место установки. Благодаря этому время на повторную сборку на предприятии заказчика было минимизировано. ■

