

INDUSTRIE
Pharmaceutique
NOM DU PROJET
Incyte Pharma
EMPLACEMENT
1801 Augustine Cut off, Wilmington, DE 19803
REPRÉSENTANT LOCAL
Energy Transfer Solutions LLC
INGÉNIEUR-CONSEIL
NV5
PRESTATAIRE
Worth & Company, Inc



Incyte Pharma est une entreprise biopharmaceutique spécialisée dans la découverte, le développement et la commercialisation de thérapies innovantes pour des maladies graves. Leur champ d'action s'étend notamment à l'oncologie et à l'inflammation, avec pour ambition d'offrir des traitements révolutionnaires aux patients à travers le monde.

RÉSUMÉ DU PROJET

Lorsque notre client, un ingénieur-conseil réputé, a été confronté à des restrictions de hauteur lors de l'installation de nouveaux systèmes de traitement d'air dans le local technique d'Incyte Pharma, il s'est tourné vers nous pour une solution personnalisée. Cette étude de cas démontre comment notre approche sur mesure a non seulement répondu aux attentes, mais les a dépassées, grâce à une collaboration stratégique et une ingénierie exceptionnelle.

DÉFIS TECHNIQUES

Le défi principal concernait des restrictions de hauteur dans la salle mécanique. Ces contraintes empêchaient l'intégration du système de traitement d'air composé de quatre appareils de traitement d'air intérieurs et de deux appareils d'évacuation intérieure/extérieure, ce qui risquait de compromettre leur fonctionnalité et leur efficacité globale. Notre mandat était donc de trouver une solution qui puisse tenir compte de ces contraintes sans sacrifier la qualité.

SOLUTIONS D'INGÉNIA

Notre équipe a relevé le défi grâce à une touche d'ingéniosité et d'ingénierie de précision. Sachant qu'il fallait absolument réduire la hauteur du module de ventilateur de reprise localisé situé au-dessus de l'appareil de traitement d'air, nous avons conçu une solution multifacette :

Conception personnalisée : En nous appuyant sur notre expertise en solutions personnalisées, nous avons adapté la conception de l'appareil de traitement d'air pour optimiser ses dimensions tout en préservant les normes de performances optimales. En configurant minutieusement chaque composant pour qu'il corresponde aux paramètres de hauteur, l'installation s'est faite sans problème dans la salle mécanique.

Conduits de câblage : Pour répondre aux inquiétudes concernant les fuites, nous avons fourni des conduits de canalisation vides le long des appareils, ce qui a facilité le montage des systèmes de commande sur le terrain. Cette stratégie a permis non seulement de préserver l'intégrité de l'appareil, mais aussi de faciliter le processus d'installation.

SOLUTIONS D'INGÉNIA

Essais rigoureux : Avant le déploiement, notre solution a fait l'objet d'essais rigoureux pour valider son efficacité. L'essai de fuite d'air, une référence cruciale pour la performance des parois des groupes, a donné des résultats exceptionnels de 0,28 % de fuite d'air, avec une pression d'essai de 12 pouces de colonne d'eau.

Récupération d'énergie : Pour nous conformer aux codes de récupération d'énergie, nous avons intégré nos serpentins de récupération spécialisés, ce qui facilite le transfert de chaleur entre l'air d'évacuation et l'air neuf extérieur.

CONCLUSION

En surmontant les défis posés par les restrictions de hauteur, nos solutions personnalisées témoignent de notre engagement envers l'innovation et l'excellence. Grâce à une collaboration stratégique et à un grand souci du détail, nous avons non seulement répondu aux attentes du client, mais nous les avons dépassées, en proposant une solution qui redéfinit la norme en matière d'efficacité et de fiabilité dans la conception et l'installation des appareils de traitement d'air.

En tant que pionniers du secteur, nous restons déterminés à repousser les limites du possible, assurant ainsi un succès inégalé pour nos clients.



