



Aseptyczny pobór do pojemników



Sanitary
flow
equipment

ASEPTYCZNY POBÓR PRÓBEK DO POJEMNIKÓW AERRE INOX

Stosowanie tego typu rozwiązania pozwala na pobieranie i przechowywanie próbek w sterylnych warunkach. Generalnie cały proces odbywa się w dwóch fazach. Pierwsza polega na poddaniu pojemnika poboru procesowi autoklawowania. Dzięki temu jest on przygotowany do sterylnego poboru próbki. Faza druga to cykl czynności z podłączonym pojemnikiem do zaworu probierczego. Najpierw cały układ poddaje się procesowi SIP aby mieć sterylną „ścieżkę poboru”, a po nim następuje pobór próbki. Szczegółowy opis znajduje się na grafice pomocniczej.

■ ZALETY

- Pojemniki mogą być poddawane procesom CIP/SIP
- Mogą być poddawane procesowi autoklawowania
- Pojemnik wykonany ze szkła boro-krzemowego
- Konstrukcja układu probierczego ze stali nierdzewnej oraz PVDF
- Zawory przełączające pojemnika mogą być czyszczone parą
- Pojemniki mogą być wyposażone w zdejmowany uchwyt
- Różne pojemności pojemnika: 500 ml oraz 1000 ml
- Dopasowanie do potrzeb klienta



■ DOKUMENTACJA

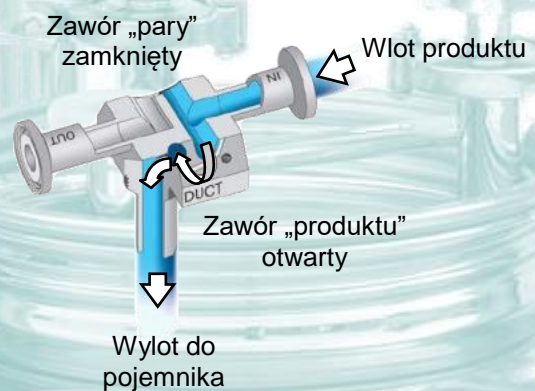
- Wszystkie zawory są w pełni identyfikowalne dla procesów walidacji.
- Każdy zawór może być dostarczony z certyfikatami materiałowymi EN 10204 3.1B.
- Zgodność ze standardami 3A oraz USP 23 klasa VI, a także regulacjami FDA.

DOSTĘPNE KONFIGURACJE



CYKL SIP

CYKL POBORU PRÓBK



ZASADA DZIAŁANIA

KROK 1:

Autoklawowanie pojemnika

1. Przygotować połączenie pojemnika do autoklawy poprzez króciec filtra. Zamknąć oznaczony zawór „produktu” – dzięki temu wewnątrz pojemnika jest uszczelnione.
2. Umieścić pojemnik w autoklawie.
3. Przed rozpoczęciem procesu odłączyć rączkę pojemnika poprzez naciśnięcie guzika zwalnającego. Po naciśnięciu guzika zsunąć rączkę na dół. Rozpocząć autoklawowanie.
4. Gdy proces autoklawowania jest ukończony, podłączyć rączkę i usunąć pojemnik z autoklawy.

KROK 2:

Cykl SIP i poboru próbek

1. Podłączyć pojemnik od strony oznaczonej „IN” (wlot) do króćca zaworu probierczego. Dołączyć odwadniacz do pojemnika od strony oznaczonej „OUT” (wylot).

Uwaga: połączenie może być elastyczne lub nierdzewne – musi spełniać wymagania stosowanego medium.

2. Otworzyć oznaczony zawór „pary” oraz zawór otwierający podawanie pary (SIP) – powierzchnie mające kontakt z produktem zostaną poddane działaniu pary. Po zakończeniu cyklu SIP, najpierw zamknąć zawór SIP a po nim zawór „pary”.

Uwaga: podczas obchodzenia się z parą oraz mediami, które są niebezpieczne należy zachować szczególną ostrożność. Nie stosowanie się do powyższej uwagi, może skutkować poważnymi urazami lub uszkodzami.

3. Teraz może zostać pobrana sterylna próbka. W tym celu należy otworzyć zawór probierczy zbiornikowy oraz oznaczony zawór „produktu”. Kiedy żądana ilość próbki jest pobrana, najpierw należy zamknąć zawór probierczy zbiornikowy a po nim zawór „produktu”.

Otworzyć zawór SIP oraz zawór „pary” – dzięki temu cały układ z wyjątkiem wnętrza pojemnika zostanie oczyszczony z resztek pobranego produktu. Zamknąć zawór SIP oraz zawór „pary”.

4. Odłączyć pojemnik od zaworu probierczego, a także odłączyć odwadniacz.

Każda kolejna procedura poboru próbek zaczyna się od fazy 1 – autoklawowanie pojemnika.

Uwaga: sterylny pobór próbek do pojemnika jest zaprojektowany do działania z zaworami, które mogą być poddane procesowi SIP (np. VPA lub VPAK Aerre Inox). Stosowanie zaworów, które nie mogą być poddane procesowi SIP uniemożliwi sterylizację „ścieżki poboru” przed pobraniem próbki. W celu sprawdzenia czy dany zawór spełnia powyższe wymagania, proszę o kontakt z nami.



Informacje wymagane przy zamawianiu

Aby dokładnie określić wymagany produkt, zacznij od opisu i wybierz dodatkowe opcje – jak pokazano poniżej:

Model butli	Pojemność butli	Typ przyłącza wlot	Typ przyłącza wylot	Typ przyłącza went.	Uszczelnienie	Sterowanie	Wykończenie powierzchni	Materiał
SBA-	05	AG	AG	ZC	TF	MC	-71	A

Model butli	
SBA	Butla aseptyczna - zawór przełączający
SBS	Butla sanitarna - standardowa nasada
SBX	Specjalne wykonanie - butelki na zapytanie

Typ przyłącza		
AG	1/2" TC BS/ASME	Butla SBA
ZC	Luer	
PL	Końc. na wąż 10x1mm	Butla SBS
AC	1/4" TC BS/ASME	
ZE	Luer + brak odrzutu	
Inne na zapytanie		

Uszczelnienie (tylko SBA)	
TF	TFM PTFE membrana + O-ring FEP
EF	Membrana EPDM + O-ring FEP
Inne na zapytanie	

Wykończenie powierzchni	
71	≤ 0,5 μm
41	≤ 0,5 μm + elektropol.
Inne na zapytanie	

Materiał	
A	AISI 316L - 1.4404
Inne na zapytanie	

Pojemność butli	
02	250 ml
05	500 ml
10	1000 ml

Sterowanie (Tylko SBA)	
MC	Ręczne
PN	Pneumatyczne

Zawory membranowe pneumatyczne NC DN 15 – 1/2"



Zawory membranowe ręczne NC DN 15 – 1/2"



■ ZAWORY PROCESOWE

- Membranowe ręczne
- Membranowe pneumatyczne

■ WYKOŃCZENIE POWIERZCHNI

- Wewnątrz zaworu powierzchnia: polerowana $Ra < 0,5 \mu m$
- Zewnątrz zaworu powierzchnia: lustrzana, polerowana

■ MATERIAŁ

- Korpus zaworu: AISI 316L (sanitarna budowa)
- Zawór: AISI 316L (sanitarna budowa)
- Membran: PTFE / EPDM – zgodność z FDA
- Pojemniki: 500 – 1000 ml ze szkła boro-krzemowego
- Uchwyt: PVDF
- Górna obudowa: PVDF

■ PRZYŁĄCZA

- Przyłącze wlotowe zaworów: 1/2" Clamp BS
- Przyłącze wentylacyjne: standardowo króciec Luer lub opcjonalnie króciec 1/2" Clamp BS lub końcówka na węży

■ WARUNKI PRACY

- Max ciśnienie: do 3 bar
- Max temperatura: do 150°C

■ CZĘŚCI ZAMIENNE

- Zawory membranowe PTFE / EPDM
- O-ring do zaworów korpusowych FEP
- O-ring do pojemnika FEP
- Pojemniki o pojemności 250 – 500 - 1000 ml

Pojemnik do
sterylnego poboru
próbek – 1000 ml





ASEPTYCZNE ZAWORY PROBIERCZE



SANTARNE ZAWORY PROBIERCZE



ASEPTYCZNY POBÓR DO POJEMNIKÓW



ASEPTYCZNE ZAWORY DENNICOWE



ZAWORY ZWROTNE



ZAWORY KULOWE HIGIENICZNE



ZAWORY KLAPOWE



HIGIENICZNE WYMIENNIKI CIEPŁA



WZIERNIKI



ZŁĄCZA CLAMP



ZŁĄCZA HIGIENICZNE TK



SANTARNE WĘŻE ELASTYCZNE



MIKSYRY MAGNETYCZNE



HIGIENICZNE ZAWORY MEMBRANOWE



URZĄDZENIA MYJĄCE



HIGIENICZNE PŁYTKI BEZPIECZEŃSTWA

AIR[®] Sanitary flow equipment

AERRE INOX s.r.l.
Via Gerola, 4
I-26010 Fiesco (Cremona)
Tel. +39 0374 370 828 Fax +39 0374 370 833
www.aerreinox.it



auspol
ARMATURA PROCESOWA
AUSPOL ul. Rozwojowa 9, 33-100 Tarnów
tel. +48 14 621 43 34
armatura.procesowa@auspol.com.pl
www.auspol.com.pl