

使用在线紫外-可见光光谱与新开发的流通池RVP（重复性的可变路径长度）用于冲洗监测。

清洁验证在医药生产批次中是一个重要的方面。生产经营活动遵照‘转换’和停机时间，且这可以产生相当大的影响的生产能力和盈利能力。

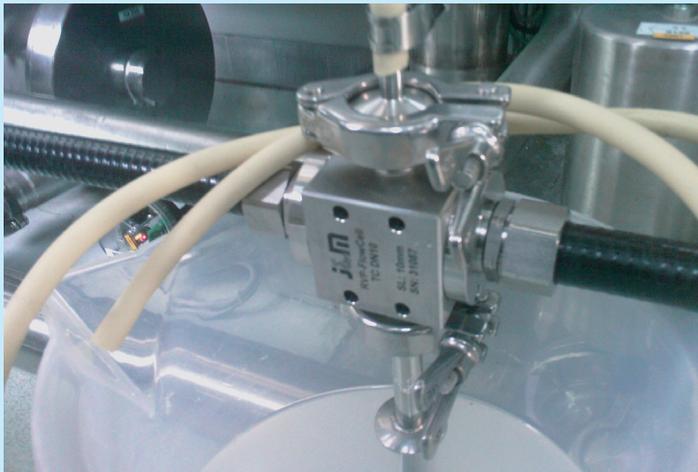


图 1：在制药厂的CV在线安装

通常洗涤周期样品通过高效液相色谱离线测量。这个过程是费时和昂贵的。

利用过程分析技术（PAT）原理，是在线分析仪的安装替代。高灵敏度和快速响应时间可实现监测清洗过程的实时性。快速反馈可以保证优化周期时间，减少死区时间和节约成本。

隶属于全球制药集团 J&M 仪器分析公司围绕新的R.V.P.流通池进行接近装配或移动分析仪的设计。

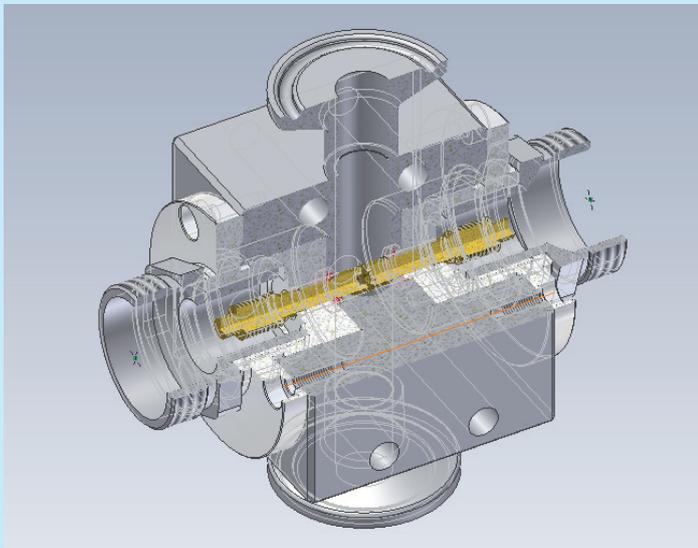


图 2 & 3：安装移动CIP分析仪的RVP流通池用于旁路操作

在主要或次要的制造工厂，生产设备的就地清洗系统在下一个生产周期开始前，系统需在验证的过程中彻底清洗。在线CIP分析仪给您快反馈并且保证您的周期是优选的。

应用

处理监控和控制化学制品、制药、食品工业、生物技术研究和生产、环境监测等众多领域。

利用过程分析技术 (PAT) 为您的器具实施到位的清洁

PAT清洁过程		QC 实验室
步骤 1	使用处理分析仪在清洁过程中进行可视化和获得清晰。 优先清洁过程 IMS, DART, UV, NIR, ...	发展创新的分析技术来减少时间用于方法开发, 验证和样品分析, 例如UPLC。 挑战过程分析仪, 清洁样品的GMP-分析用于释放设备
步骤 2	优化清洗的过程常规监测 评估 PAT工具的性能	挑战过程分析仪, 清洁样品的GMP-分析用于释放设备
步骤 3	轴向清洗分析和设备立即释放	交换测试
步骤 4	清洗过程的实时控制。	交换测试



图 3 : 典型移动CIP处理分析仪 J&M 探测器内部



图 4 : 典型实验室装置 (HPLC) J&M 探测器内部

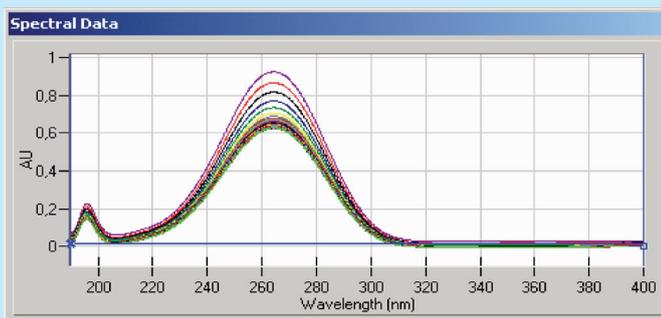


图 5 : 图形显示的变化强度随着时间在从 190 至 400 nm 整个波长范围。该光谱每 5 秒更新一次。

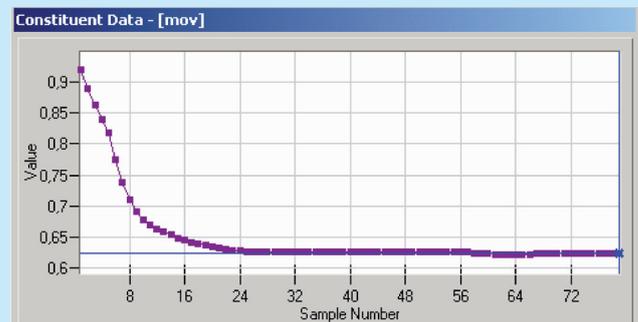


图 6 : 图表显示在265 nm波长随时间变化的强度。

这例子证明了使用 J&M 仪器和软件在在线分析应用的优点, 如反应监测, 清洗验证和混合或搅拌流程。

请注意: 由于技术进步, 所有规格改变时可能没有进一步说明。