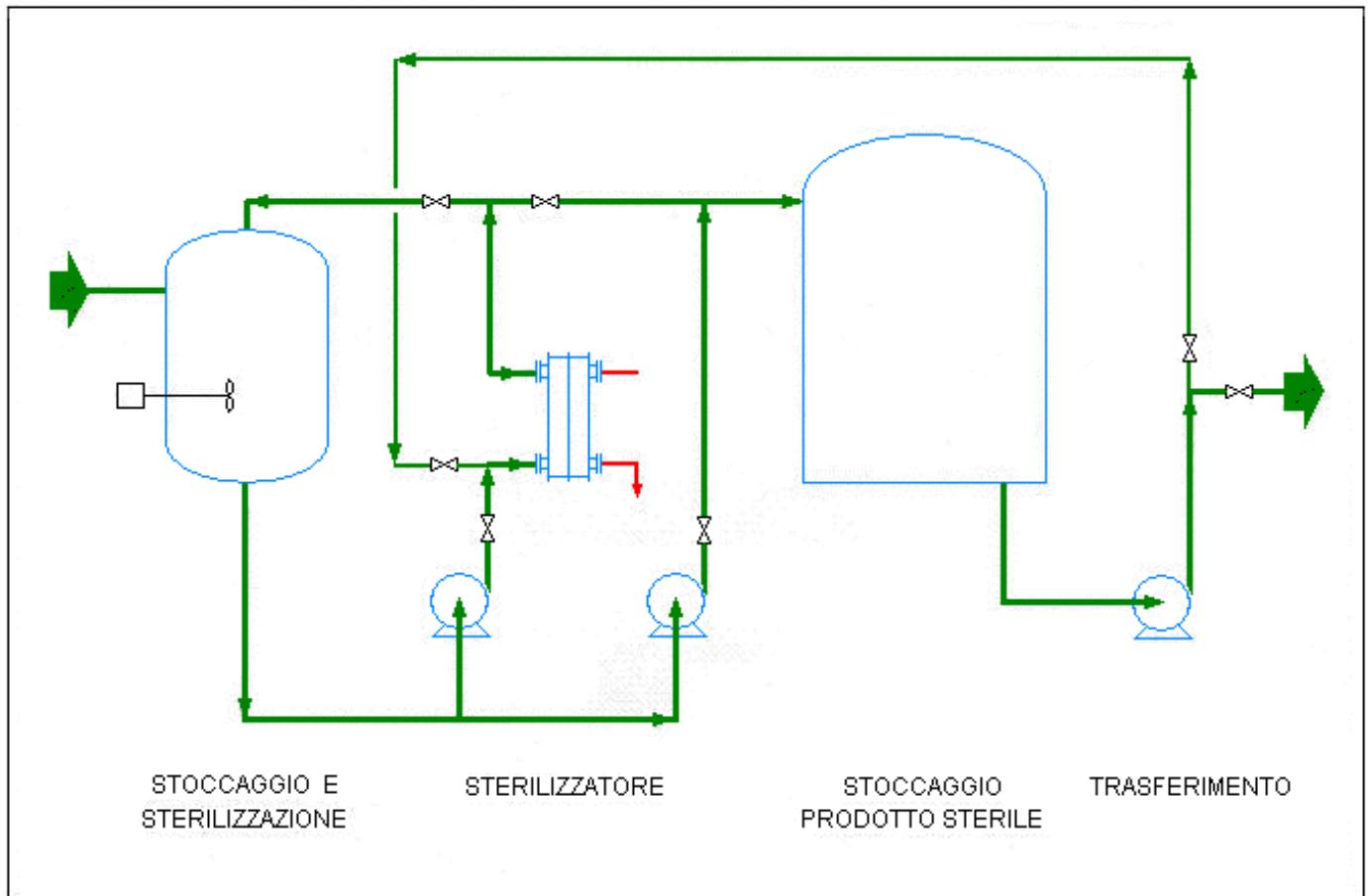


STERILIZZAZIONE E STOCCAGGIO FARMACEUTICI



Applicazioni : Impianto omnibus per lo stoccaggio in bulk e per la sterilizzazione di materie prime e componenti farmaceutici veicolanti, eccipienti, coformulanti, etc. mediante pastorizzazione termica.

Descrizione : Il processo si basa sulla sterilizzazione di componenti e materie prime farmaceutiche mediante assoggettamento a cicli termici ripetuti ed alle appropriate temperature idonee per ciascun prodotto. Il prodotto viene ricevuto in un serbatoio di stoccaggio temporaneo e sterilizzazione. Il serbatoio e' continuamente agitato per ottenere una perfetta omogeneizzazione e per evitare la formazione di recessi di prodotto non sterilizzato. La sterilizzazione avviene mediante circolazione continua in apposito sterilizzatore a piastre ove il prodotto viene portato alla prevista temperatura e mantenuto per il tempo necessario. Al termine il prodotto viene raffreddato a temperatura ambiente. Il ciclo viene ripetuto il numero di volte necessario ad assicurare la totale sterilizzazione del prodotto. Al termine della sterilizzazione viene trasferito nel serbatoio di stoccaggio definitivo. Ove vi fossero timori di perdita di sterilità, anche il prodotto conservato nel serbatoio di stoccaggio definitivo può essere assoggettato ad ulteriori cicli di sterilizzazione. Il funzionamento dell'impianto può essere reso completamente automatico mediante la predisposizione di controlli del ciclo di sterilizzazione con PLC o DCS. I serbatoi sono provvisti dei necessari dispositivi di isolamento sterile e degli allarmi di sicurezza. L'impianto e' di norma realizzato completamente in acciaio inossidabile.