



**PAKSCAN**

# PAKSCAN

ZERSTÖRUNGSFREIE DICHTIGKEITSPRÜFUNG FÜR BEUTEL, PORTIONSTÜTCHEN UND ANDERE FLEXIBLE PACKUNGEN (AUS NICHT-PORÖSEN MATERIAL), DIE TROCKENES PULVER ODER EINEN ANDEREN FESTEN STOFF MIT EINEM LEERRAUM IN DEN PACKUNGEN ENTHALTEN.

## MERKMALE

- **ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNG VERRINGERT ABFALLKOSTEN**

Geprüfte Proben können in die Verpackungsstraße zurückgeführt werden, da sie während des Prüfvorgangs nicht beschädigt werden. Diese Prüfung ist sauber und trocken im Gegensatz zum Blaubadtest mit Methylen. PakScan erzeugt dadurch weniger Abfall und verringert damit verbundene Abfallentsorgungskosten.

- **MEHRERE PACKUNGEN GLEICHZEITIG ÜBERPRÜFEN**

PakScan inspiziert bis zu 4 große Beutel gleichzeitig, wobei jede Packung bis zu 275 mm x 90 mm x 50 mm messen kann. Dies beschleunigt den Prüfvorgang und bietet eine noch aussagekräftigere Sicht auf die gesamte Produktionsbahn. Die Maschine kann auf kleinere oder größere Formate bzw. an die kundenspezifischen Probengrößenanforderungen angepasst werden.

- **IDENTIFIZIERT LECKSTELLEN AB 10 µm**

PakScan identifiziert bis zu 10 µm kleine Leckstellen in einzelnen Packungen, je nach Packungsgröße und -format. Das System kann auch auf die gleichen Rückweisungsstufen

wie beim Blaubadtest vorprogrammiert werden, wenn erforderlich.

- **VOLLSTÄNDIG VALIDIERBARES SYSTEM**

PakScan-Prüfergebnisse werden automatisch anhand der vorprogrammierten Prüfmethode für die jeweilige Packung generiert. Da Bedienersubjektivität ausgeschlossen wurde, kann das System validiert werden. Umfassende GMP- oder GAMP-Validierungsdokumente sind verfügbar.

- **EINDEUTIGE ERGEBNISANZEIGE**

Intakte Taschen werden mit einem grünen „Gut“- und undichte Taschen mit einem roten „Schlecht“-Ergebnis angezeigt.



# EINE TOUCHSCREEN- BENUTZERSCHNITTSTELLE ÜBERWACHT DEN PAKSCAN-FORTSCHRITT ÜBER EIN VIRTUELLES INSTRUMENTENPULT



## MASCHINENBETRIEB

Probepackungen werden in ein maßgefertigtes Produktnest gelegt und die Prüfkammer wird geschlossen. Es folgen dann vier wichtige Prüfphasen:

### 1. EVAKUIERUNGSPHASE

Eine vorbestimmte Vakuumstufe wird zur Generierung einer Expansionskraft angewendet, die über den gesamten Prüfzyklus beobachtet wird.

### 2. STABILISIERUNGSPHASE

Nach der Evakuierung des Vakuums ermöglicht die Stabilisierungsphase die Normalisierung der Lufttemperatur.

### 3. ABFALLTESTPHASE

Die Abfalltestphase misst jegliche Verringerung des Leerraumdrucks. Wenn die Expansionskraft um mehr als einen eingestellten Betrag abfällt, wird die Packung als „schlecht“ eingestuft.

### 4. GROBLOCH-IDENTIFIZIERUNGSPHASE

Am Ende der Abfallphase wird eine Packung als Grobleckausfall („Gross Leak“) eingestuft, wenn die Reaktionskraft geringer als die in der Prüfmethode vorbestimmte Stufe ist.

## TECHNISCHE DATEN

<b>BETRIEB</b>	Halbautomatisch
<b>KONSTRUKTION</b>	Alle Bereiche mit Produktkontakt sind aus Edelstahl (Klasse 316) hergestellt
<b>PACKUNGSART</b>	Portionstütchen, Beutel, Taschen, MAPs - aus flexiblem und nicht-porösem Material
<b>PACKUNGSABMESSUNGEN</b>	275 x 90 x 50 mm (10.8 x 3.7 x 2“) pro Packung
<b>ENERGIEVERSORGUNG</b>	Elektrik: 110/230 V 1 kVA einphasig Luft: 6 bar
<b>BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT</b>	Bis zu 4 Zyklen pro Minute
<b>SOFTWARE</b>	Systembetrieb entsprechend 21 CFR Teil 11 möglich
<b>MASCHINENABMESSUNGEN</b>	650 (B) x 750 (L) x 1660 (H) mm (25 x 30 x 65“)
<b>MASCHINENGEWICHT</b>	150 kg (330 lbs) / Versandgewicht: 180 kg (400 lbs)
<b>WERKZEUGWECHSEL</b>	Ca. 3 min Ein anderes Produktnest ist für jedes zu prüfende Produkt erforderlich