

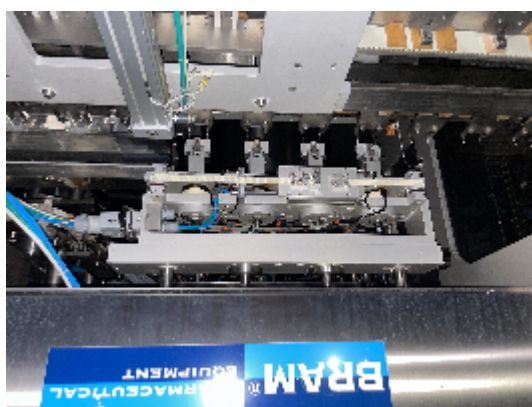
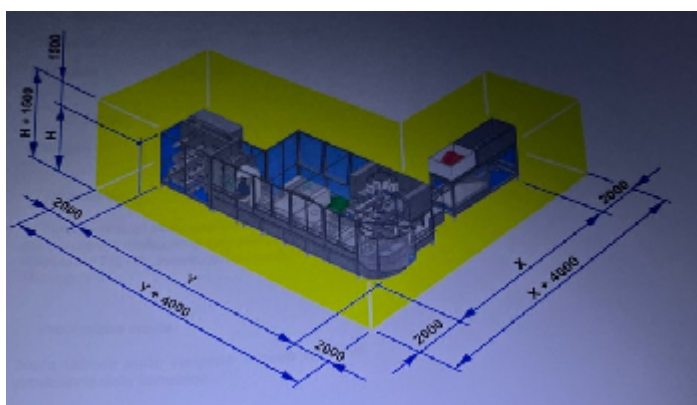
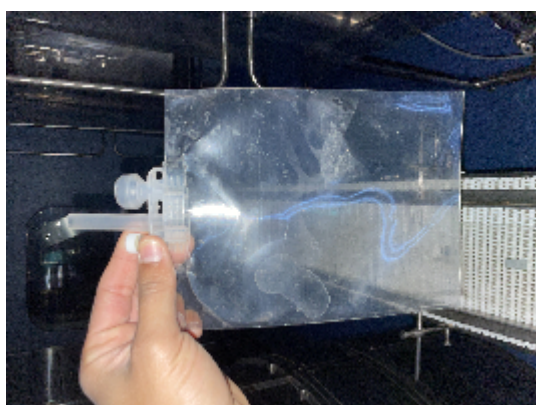
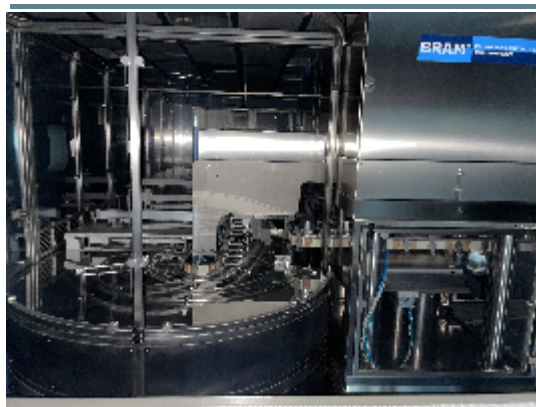


INTIMAC S.R.L.

Via XXV Aprile, 8
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia
Tel. +39 0331 1693557
email: inti@intisrl.it

Llenadoras y Tapadoras para Inyectables Bram POP 1 FFS 3000

Fotos





INTIMAC S.R.L.

Via XXV Aprile, 8
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia
Tel. +39 0331 1693557
email: inti@intisrl.it

Detalles del producto

Categoría:	Llenadoras y Tapadoras para Inyectables
Machine:	POP 1 FFS 3000
Machine code:	24-1480
Fabricante:	Bram
Año de fabricación:	2003

Descripción



POP 1 FFS 3000 máquina de llenado

Las máquinas BRAM-COR POP2 (específica para bolsas con tubos) y POP1 (específica para bolsas con conectores) utilizan films sin PVC y están diseñadas para producir bolsas para soluciones inyectables en tamaños desde 50 ml hasta 5000 ml. Transforman una película sin PVC en una bolsa de infusión acabada, llena, sellada y moldeada.

La formadora/llenadora POP 1 FFS 3000 está diseñada y fabricada con materiales conformes a las normas CGMP y de la FDA, cumpliendo las especificaciones establecidas por la normativa farmacéutica vigente;

- Todas las soldaduras se han realizado con tecnología TIG
- Todos los sellos instalados en la unidad de llenado son de TEFLON sanitario blando

Descarga de las bolsas en las cintas transportadoras

Las bolsas prosiguen su recorrido hasta detenerse (en grupos de 4) delante de una segunda corredera que, mediante un movimiento controlado neumáticamente, las expulsa de su alojamiento en la cinta de evacuación

En caso de que una o varias bolsas escapen al sistema de expulsión, un extractor mecánico, durante la fase de retorno de los transportadores de evacuación, interviene en su extracción forzada

Túnel de secado de las bolsas:

Esta estación recoge las bolsas recién llenadas, las seca y las lleva a una serie de cintas transportadoras que, a su vez, dirigen las bolsas a las distintas etapas de almacenamiento.

Una vez finalizada la operación de calentamiento y calafateado de los conectores, las resistencias «R» se desplazan de nuevo hacia arriba, permitiendo a las 2 pinzas «MC» soldar el pico del conector aún sobrecalentado

Se hace pasar refrigerante por el interior de las 2 mordazas, lo que, además de evitar que el pico del conector se pegue a las propias mordazas, permite que el propio pico se solidifique inmediatamente

Soldadura de las bolsas de conectores:

Antes de iniciar esta operación, las bolsas se vacían de aire residual empujando neumáticamente la barra «BS1».

La barra «BS1» se mantiene bajo presión sobre las bolsas mientras una serie de resistencias «R» descienden hacia los picos de los conectores convenientemente bloqueados por las pinzas neumáticas «M» correspondientes.

Recogida de las bolsas de la máquina de moldeo:

Las bolsas llegan a la estación de recogida (flecha 1 de la figura) y aquí, en grupos de 4, son extraídas de las correspondientes aletas de alimentación mediante un extractor «A» (flecha 2 de la figura) que las engancha en un segundo juego de aletas «B».

Alimentación de las canaletas vibrantes:

Los conectores se cargan manualmente en el interior de los dos canales vibratorios «V» y «V1», que alimentan la unidad de carga «B».

Colocación de los conectores:

V1

Cada conector individual se acerca a la corredera de recogida, que alimenta y posiciona 4 conectores a la vez, 2 desde la cubeta vibratoria «V» y 2 desde «V1».

Carga automática de los conectores an:

Esta estación permite la carga automática de los conectores en los carros de alimentación, la única operación que el operario tiene que realizar manualmente es restablecer continuamente el nivel correcto de conectores a granel en el interior de los 2 vibradores de alimentación colocados en los laterales de la propia estación de carga.

Recogida de bolsas vacías:

EQUIPO FARMACÉUTICO

En este punto, las bolsas continúan su recorrido hasta la estación de recogida «BL» (véase la figura siguiente) desde donde se transfieren posteriormente a la máquina de llenado

Corte y separación de las bolsas:

El avance paso a paso de la pinza «PG2» lleva el film con las bolsas aún unidas bajo la cortadora «BCU

Enfriamiento de la bolsa formada:



INTIMAC S.R.L.

Via XXV Aprile, 8
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia
Tel. +39 0331 1693557
email: inti@intisrl.it

Al salir del proceso de formado, la bolsa «B» ya formada pasa bajo la prensa de enfriamiento «BC».
Durante esta fase, 2 moldes de enfriamiento controlados neumáticamente «CP» comprimen las 2 películas «P», enfriándolas junto con su conector «C».

Formación de la bolsa:

Las 2 películas «P» y el conector «C» son llevados por la unidad de alimentación paso a paso a la prensa formadora «BF».

Durante esta fase, 2 moldes «HP» calentados, controlados neumáticamente, comprimen las 2 películas «P» y las sueldan junto con el conector «C» correspondiente.