

Sterowanie i dokumentowanie procesu sterylizacji w Chemicznej Spółdzielni Pracy TECHNOCHEMIA



Tradycje Chemicznej Spółdzielni Pracy TECHNOCHEMIA sięgają lat pięćdziesiątych ubiegłego wieku, kiedy to firma rozpoczęła produkcję gumowych i lateksowych wyrobów przeznaczonych dla służby zdrowia. W latach 90-tych Spółdzielnia wdrożyła System Zapewnienia Jakości według wymagań Biura Oceny Systemów Jakości stanowiącego jednostkę opiniotwórczą Ministerstwa Zdrowia, a w 1998 roku otrzymała koncesję Ministerstwa Zdrowia na wytwarzanie, sterylizację i kontrolne badania laboratoryjne wyrobów medycznych.

Obecnie TECHNOCHEMIA to nowoczesna firma z powodzeniem konkurująca na europejskim rynku wyrobów medycznych. Produkcja jest prowadzona w warunkach wdrożonego i certyfikowanego Systemu Zarządzania Jakością wg wymagań EN ISO 13485: 2012, z zastosowaniem zasad Dobrej Praktyki Wytwarzania i zachowaniem obowiązujących wymagań sanitarno-higienicznych. W ramach certyfikowanego Systemu Jakości w TECHNOCHEMII funkcjonuje Laboratorium Kontroli Jakości, świadczące usługi w zakresie badań wyrobów medycznych pod kątem zgodności z wymaganiami norm zharmonizowanych i European Pharmacopeia.



Oprócz działalności produkcyjnej firma prowadzi również działalność usługową, m.in. w zakresie sterylizacji gazowej przy użyciu tlenu etylenu.

Sterylizacja prowadzona jest z użyciem przemysłowego sterylizatora szwedzkiej firmy Getinge. Proces przebiega według wymagań obowiązującego w zakresie sterylizacji standardu: EN ISO 11135: 2014. Dzięki wysokim kwalifikacjom personelu i wieloletniemu doświadczeniu walidacja procesu sterylizacji jest prowadzona profesjonalnie i zgodnie z rygorystycznymi wymaganiami normatywnymi.

Jak to działa?

Za sterowanie pracą sterylizatora odpowiada sterownik Saia PCD2.M120 firmy Saia Burgess Controls pracujący w firmie TECHNOCHEMIA już od kilkunastu lat. Dzięki długiemu cyklowi życia i kompatybilności wstecznej kolejnych pakietów narzędziowych Saia PG5 Controls Suite program sterownika mógł być modyfikowany w celu dopasowania do aktualnych wymagań instalacji. W połączeniu z panelem operatorskim HMI25 firmy ASEM sterownik umożliwia generowanie wykresów graficznych z parametrów fizycznych przebiegu procesu sterylizacji. Aplikacja wizualizacyjna panelu pozwala na podgląd danych procesowych i gotowych raportów. Panel komunikuje się ze sterownikiem po protokole Saia S-Bus za pośrednictwem interfejsu szeregowego.



Panel operatorski HMI25 ASEM

Korzyści z wdrożenia automatyki

- Pełen nadzór i dokumentowanie procesu sterylizacji w bardzo szczegółowym zakresie (wraz z wydrukiem wykresów).
- Potwierdzenie prawidłowego przebiegu procesu.
- Bieżące informowanie o nieprawidłowościach. W przypadku ich wystąpienia – wskazanie, gdzie należy podjąć działania korygujące.

Wykorzystane rozwiązania

- Sterownik Saia PCD2.M120
- 7" kolorowy, dotykowy panel operatorski HMI25 Asem.