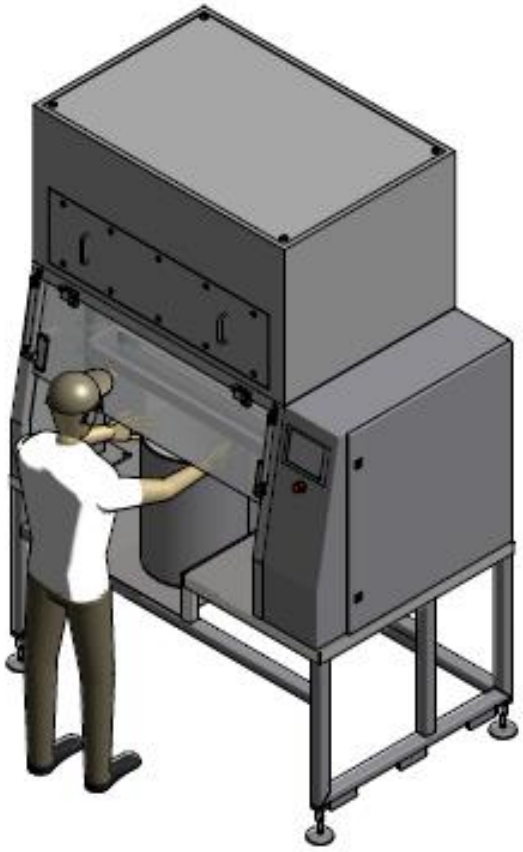
novindustra
Powder Handling Technology

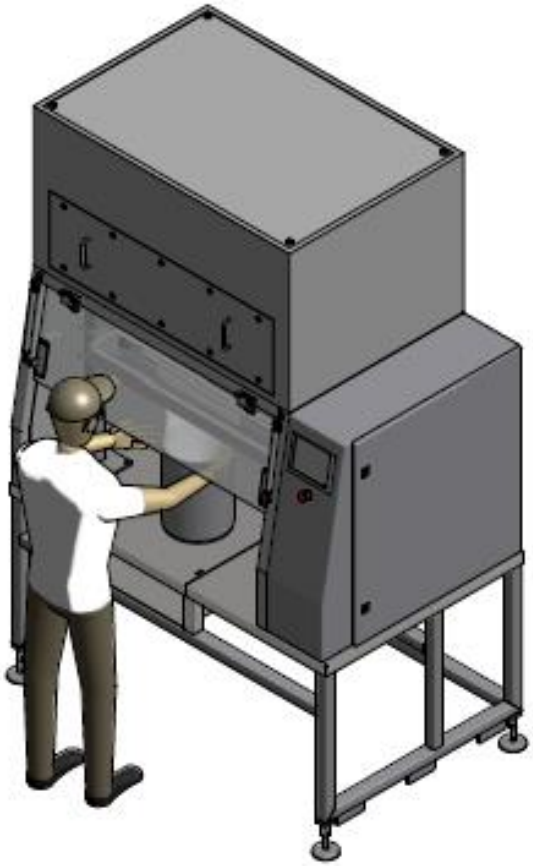
Novindustra AG CH - 4450 Sissach
Gewerbestrasse 1
Tel. +41 (0) 61 976 70 70
Fax +41 (0) 61 976 70 71
E-Mail: info@novindustra.com
Homepage: www.novindustra.com

1.4 Kurzbeschreibung des Verfahrens

1.4.1 Anlagenübersicht



Situation Gebinde gross



Situation Gebinde klein

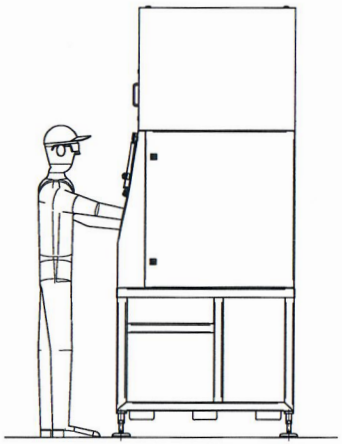
novindustra
Powder Handling Technology
Novindustra AG CH - 4450 Sissach
Gewerbestrasse 1
Tel. +41 (0) 61 976 70 70
Fax +41 (0) 61 976 70 71
E-Mail: info@novindustra.com
Homepage: www.novindustra.com

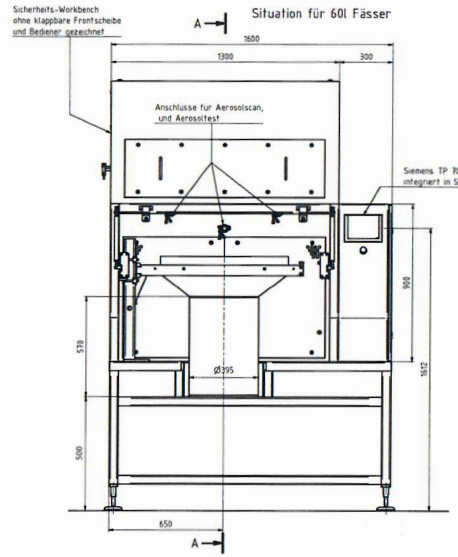
1.4.2 Schutzkabine

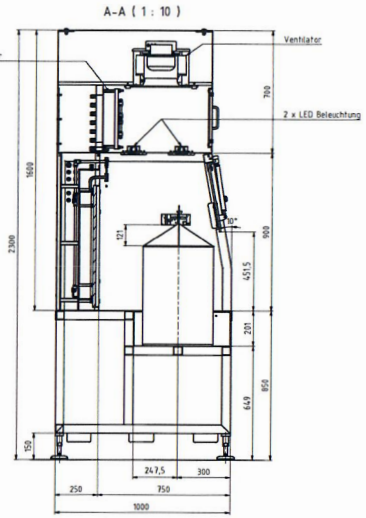
Eine Schutzkabine umschliesst die Schweiss-Station und die Gebinde-Befüllung. Ein von aussen nach innen gerichteter Luftstrom verhindert das Austreten von Wirkstoffen in den umgebenden Raum, damit der definierte OEL-Wert (produktabhängig) nicht überschritten wird. Die Abgesaugte Luft wird über zwei HEPA-Filterstufen wieder in den Raum zurückgeführt. Luftstrom und Differenzdruck über den Filterstufen werden überwacht. Die Kabine ist mit einer Beleuchtung versehen.
Mittels eines Einlageblecheses kann für das Handling der kleinen Gebinde die Vertiefung in der Arbeitsplatte verschlossen werden.

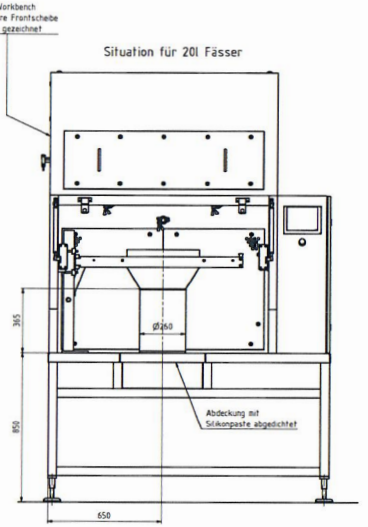
1.4.3 Beutel-Verschweissung

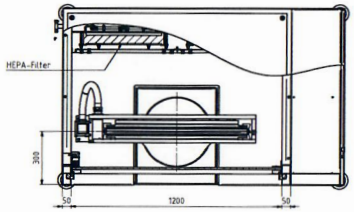
Der Bediener schiebt das befüllte Gebinde zur Schweiss-Station. Dort wird der Alu-Inliner zwischen den Schweissbacken gespreizt und die Schweiss-Schere geschlossen. Nun wird der Schweissvorgang durch die Leucht-Drucktaste an der Säule der Schweiss-Schere gestartet. Nach Ablauf der Schweiss-Sequenz (Anzeige auf dem Bedienpanel, Leucht-Drucktaste) wird die Schweiss-Schere durch den Bediener manuell geöffnet und das verschweisste Gebinde aus der Kabine entfernt.
Die Temperaturregelung mit einer Reproduzierbarkeit von +/- 1% gewährleistet eine dichte und reproduzierbare Schweissnaht.

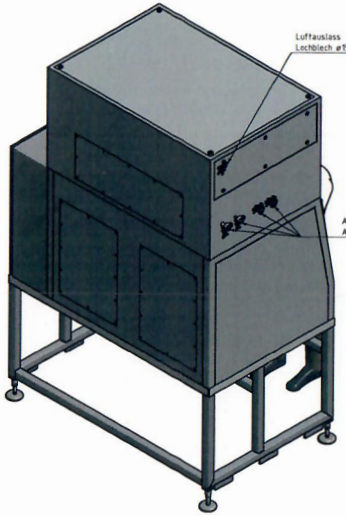




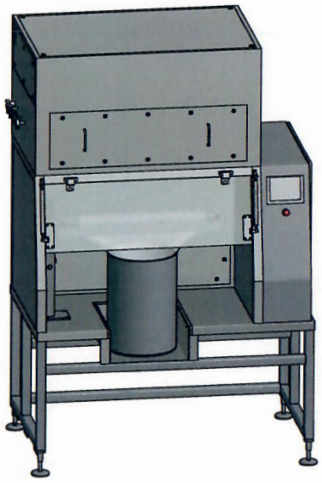




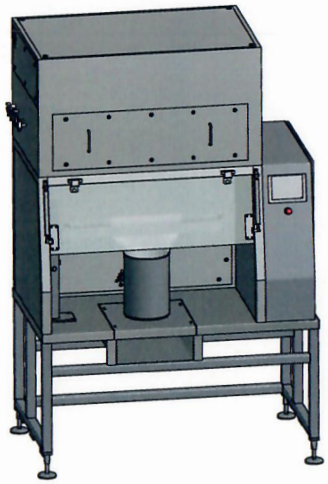




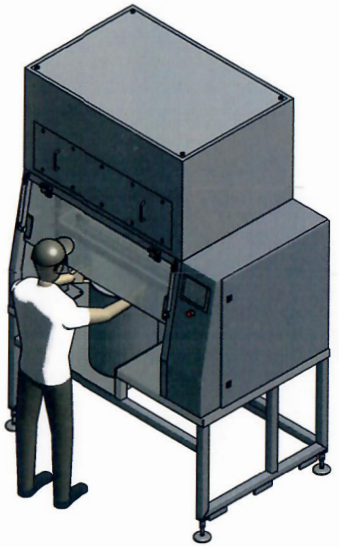
Situation: 60l Fässer



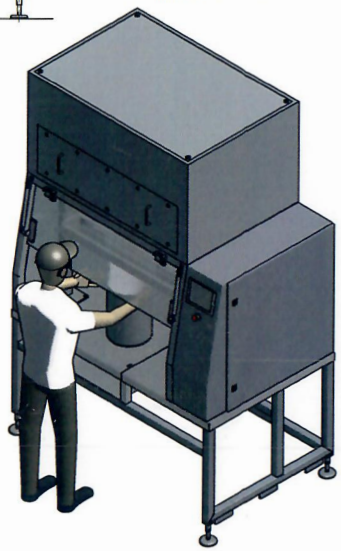
Situation: 20l Fässer



Situation: 60l Fässer



Situation: 20l Fässer



CH14.1-40094_PCR001:
Standbeine durch Rollvorrichtung ersetzt.
19.03.2019 FM3

Allgemeine Vorgaben:
Material der Beutel: Aluminium aussen
Abmessungen der Beutel: B x L = 430 x 700 mm
Abmessungen der Fässer: D x H = 260 x 365 mm

Metallische Werkstoffe / Oberflächen produktberührt:
- AISI 316 L oder gleichwertig
- Ra < 0.8 µm
- Alle Schweissnähte blecheben sauber verschliffen
- Werksbescheinigung 2.2

Metallische Werkstoffe / Oberflächen nicht produktberührt, aber im Produktionsraum sichtbar:
- AISI 304 (1.4301) oder höherwertig
- Ra ≤ 1.6 µm
- Alle Schweissnähte blecheben sauber verschliffen
Ausnahme: Aluminium-Schweißleiste aufgrund von Gewicht verwendet

Verbrauchsmaterialien GMP-konform

Synthetische Materialien in Kontakt mit Produkt GMP-konform

Spalte 1			Spalte 2
Project Name			Small Scale Pette
Project No.			1-40094
DIN/ISO	Maßstab: 1 : 10		Position / Menge
Dat.	Name		
Draft	28.11.2011 BM		
Chkd			
Appd			

DIN/ISO: Dat. / Name; Maßstab: 1 : 10; Position / Menge; A-ZNR: 1 Layout

Beutelschweissstation 2
mit Sicherheits-Workbench, für 20l & 60l Fässer

nerindustria

_ 119636 A

Blatt 1/1 A0