



PO PIERWSZE POBÓR PRÓBEK BEZPIECZEŃSTWO ŻYWNOCI ZACZYNA SIĘ W TYM MIEJSCU

W świecie kontroli żywności techniki analityczne są bardzo precyzyjne, nawet z dokładnością do części bilionowych. Jednak często pracownicy laboratoriów analizują niereprezentatywne próbki, ponieważ są one pobierane za pomocą podstawowych metod, np. przy pomocy czerpaka lub z zaworu. Reprezentatywne pobieranie próbek, które jest powtarzalne i niezawodne - od walidacji surowców po testy jakości na każdym kluczowym etapie przetwarzania - to jedyny sposób, aby mieć zaufanie do wyników kontroli żywności.

POBOR PRÓBEK Z ŻYWNOCI

- Płatki, nasiona
- Ziarna lub surowe składniki sypkie
- Kawa i herbaty sypkie
- Cukry i słodziki
- Przyprawy suche
- Nutraceutyki
- Karma dla zwierząt
- Mleko w proszku
- Masło orzechowe
- Żele
- Zupy
- Soki, piwa, wina i inne alkohole, napoje gazowane
- Wody butelkowane
- Produkty mleczne
- Lody i inne desery mrożone
- Sosy i pasty
- Konserwy
- Oleje spożywcze
- Surowe składniki płynne i zawiesinowe

Lepsza powtarzalność każdej partii – kontrola jakości przy pomocy reprezentatywnego próbkowania jest podstawą dla zachowania spójności w jakości, smaku i konsystencji produktu. Dzięki temu różnice między kolejnymi partiami będą znikome.

Wyższa wydajność procesu – operatorzy nie tracą czasu na ręczne pobieranie próbki, które dodatkowo może skutkować w niewiarygodnych i niedokładnych wynikach analiz. W łatwy i bezpieczny sposób pozyskuje się próbkę zbiorczą bez angażowania zasobów ludzkich. Ponadto automatyczne próbkowanie podczas procesu produkcji nie wymusza przestojów.

Ograniczenie strat produktu – próbkowanie bezpośrednio z linii produkcyjnej eliminuje odpady związane z wykorzystaniem do badań laboratoryjnych finalnego, zapakowanego już produktu. Uchwycenie zdarzeń, obniżających wymagania jakościowe lub bezpieczeństwa na początkowym etapie produkcji, pozwala na eliminację źródeł zanieczyszczeń, a także na niezwłoczne wykrycie awarii urządzeń. Powyżej opisane działania mogą odegrać kluczową rolę w zapobieganiu wycofania całej serii lub partii produktu.

Korzyści finansowe – system automatycznego próbkowania zwróci się wielokrotnie, gdy zapobiegnie wycofaniu nawet jednej partii produktu. Może zapewnić bardzo szybki zwrot inwestycji.

SPEKTRUM AUTOMATYCZNYCH PRÓBNIKÓW SENTRY

Zagrożenia dla bezpieczeństwa żywności mogą być niewielkie lub wysokie, w zależności od środowiska przetwarzania żywności lub napojów. Mogą też występować różne poziomy ryzyka w każdej fazie procesu. Szerokie spektrum automatycznych próbników firmy Sentry pokrywa cały zakres potrzeb: od klasy spożywczej dla niskiego i średniego ryzyka, przez klasę higieniczną, aż po standard 3-A.

Automatyczny próbnik Sentry	Klasa spożywcza		Klasa higieniczna			Klasa 3-A	
	Granulaty i proszki	Ciecze i zawiesiny	Granulaty i proszki	Ciecze i zawiesiny	Ciecze i zawiesiny o dużej lepkości	Granulaty i proszki	Ciecze i zawiesiny
Model A	●						
ISOLOK SAE	●						
ISOLOK SAH	●						
ISOLOK SAK	●						
PR	●						
RPG	●						
RX	●						
SA/A	●						
ISOLOK SAA		●					
SAL-B		●					
HPR			●				
HRX			●				
B1			●			●	
ISOLOK M4KSA				●			●
ISOLOK MSA				●			●
ISOLOK MSC				●			●
ISOLOK MSD				●	●		
ISOLOK MSE				●	●		
IsoPure							●

Klasa spożywcza		Klasa higieniczna		Klasa 3-A	
ISOLOK SAK Granulaty i proszki		ISOLOK MSE ciecze i zawiesiny o dużej lepkości		B1 Granulaty i proszki	
ISOLOK SAA Ciecze i zawiesiny		HPR Granulaty i proszki		ISOLOK MSA Ciecze i zawiesiny	
ISOLOK SAE Granulaty i proszki		HRX Granulaty i proszki		IsoPure Ciecze i zawiesiny	

KLASA SPOŻYWCZA, HIGIENICZNA, STANDARD 3-A

Najczęściej żywność i napoje podlegają różnym formom przetwarzania i procesy te muszą być zgodne z Dobrą Praktyką Produkcyjną (GMP), jak również z lokalnymi, krajowymi i międzynarodowymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa żywności. Plan próbkowania i analizy produktów spożywczych pod kątem bezpieczeństwa obejmuje gromadzenie w czasie rzeczywistym i w kontrolowany sposób danych, które mają wykazywać spełnienie wymagań standardów takich jak GHP (Dobra Praktyka Higieniczna), HACCP (Analiza Zagrożeń i Krytyczne Punkty Kontroli) i innych.

MAŁE RYZYKO

Próbniki klasy spożywczej obejmują powierzchnie mające kontakt z produktem ze stali nierdzewnej (gat. 316) i uszczelnienia zgodne z FDA (Agencja Żywności i Leków).

Próbniki higieniczne ściśle spełniają rygorystyczne wymagania różnych norm i przepisów.

Ten rodzaj automatycznych próbników co najmniej spełnia lub nawet przewyższa minimalne wymagania dotyczące ochrony żywności i warunków sanitarnych dla materiałów, projektowania, konstrukcji i wykonania. Wszystkie powierzchnie mające kontakt z produktem są łatwo demontowalne (bez narzędzi) w celu łatwego czyszczenia i inspekcji.

DUŻE RYZYKO

Próbniki, które spełniają normy 3-A dla wykonania sanitarnego, są oznaczone symbolem 3-A i przeszły weryfikację przez organ certyfikujący.



Sentry ISOLOK M4KSA od ponad 40 lat zabezpiecza przemysł mleczarski

Próbnik Sentry ISOLOK® M4KSA pomaga w zapewnieniu jakości mleka od 1976 roku. Od ponad 40 lat producenci mleka ufają temu standardowemu próbnikowi, który posiada standard 3-A. Zastosowanie próbnika ISOLOK® M4KSA pozwala na pobranie reprezentatywnej próbki produktu bez ryzyka zanieczyszczenia strumienia procesowego.



Dane techniczne próbnika Sentry ISOLOK® M4KSA

Objętość próbki na cykl	3 cm ³
Maksymalna częstotliwość poboru próbek	12 razy na minutę (zależy od zastosowania)
Przyłącze próbnika	Tri-Clamp
Materiały mające kontakt z próbką	stal nierdzewna 316; uszczelki Buna-N, inne materiały uszczelki na życzenie
Temperatura próbki	od -40°C do 260°C, zależy od materiału uszczelnień i obciążenia próbnika
Temperatura otoczenia	-20° do 55°C, zależy od materiału uszczelnień
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	3,2 Nm ³ /h przy ciśnieniu 6,2 bar
Wymiary / Masa	210 mm x 80 mm / 3 kg



PRÓBKOWANIE, MONITORING, BEZPIECZEŃSTWO

Pobór reprezentatywnej próbki to działanie polegające na pozyskaniu określonej objętości substancji, która dokładnie odzwierciedla charakterystykę całej partii, serii lub strumienia procesowego. Strumień procesowy, warunki, charakterystyka substancji, zagrożenia bezpieczeństwa, wymagane atesty i normy do spełnienia, wszystko to odgrywa rolę w definiowaniu planu pobierania próbek. Automatyzacja poboru próbek oznacza bezpieczne pozyska-

nie próbki z rurociągu, pneumatycznej linii transportowej, rynny grawitacyjnej, leja, pojemnika czy przenośnika taśmowego, bez konieczności bezpośredniej ingerencji operatora. W tym czasie produkcja przebiega bez zakłóceń, zapewnione są bezpieczeństwo obsługi i jednorodność próbki. Ponadto, można zintegrować sterownik próbnika z istniejącym systemem sterowania i wtedy pobór próbki będzie kontrolowany z centralnego systemu.

ANALIZA PRÓBEK Z PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH

Aby mieć pewność, że konsumenci są właściwie informowani i mogą dokonywać świadomych wyborów, przetworzona żywność i napoje są opatrzone etykietami zawierającymi zestawienie kalorii i zawartości tłuszczu, cholesterolu, sodu, węglowodanów, błonnika, cukrów, białka oraz witamin i minerałów. Wymienia się również określone składniki, a także deklaruje obecność alergenów.

W procesie produkcji żywności i napojów pobór oraz analiza próbek pozwala określić m. in.:

- Patogeny mikrobiologiczne, takie jak e. coli, listeria lub salmonella
- Zawartość wilgoci
- Wartości odżywcze
- Śladowe zanieczyszczenia chemiczne, takie jak pozostałości pestycydów, leków weterynaryjnych lub toksyn
- Parametry służące zapewnieniu jakości: odpowiedni skład, na przykład zbóż lub karmy dla zwierząt domowych, mieszanek zawierających różne rodzaje płatków lub innych składników - równowaga pH, kwasowość i inne parametry
- Obecność składników, w tym różnych alergenów, celem uwierzytelnienia
- DNA, organizmy zmodyfikowane genetycznie (GMO) lub inną materię biologiczną



OFERTA FIRMY TECHNOPOMIAR

- Aparatura do pomiarów fizykochemicznych
- Projektowanie systemów pomiarowych
- Realizacja instalacji „pod klucz”
- Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny
- Doradztwo techniczne i szkolenia branżowe

SZYBKI KONTAKT



+ 48 71 332 98 02



sales@technopomiar.pl



www.technopomiar.pl