



Soluciones microbianas

Industrias lácteas, de bebidas y de alimentos



Soluciones microbianas Hygiena™ :

Detección rápida de microbios

¿Puede confiar en sus métodos de prueba?

La prueba de contaminación microbiana en su producto intermedio y final es una parte fundamental para garantizar que los consumidores reciban un producto limpio y seguro. Sorprendentemente, los fabricantes suelen pasar por alto las limitaciones de las pruebas de liberación actuales, como la subjetividad y los largos tiempos de ensayo, y aún confían en los métodos indirectos o basados en el crecimiento tradicionales para confirmar la seguridad del producto. Además, muchos fabricantes tienen dificultades para evaluar las eficiencias no realizadas disponibles para ellos. Como reducir los costos de manejo de inventario, los requisitos de almacenamiento y minimizar el riesgo de dañar su marca... hasta que sea demasiado tarde.

¿Por qué arriesgar su producto, su reputación y su resultado final cuando existen métodos comprobados y tecnología moderna que le permiten lanzar el producto con mayor rapidez y confianza?

El sistema Innovate utiliza la detección basada en bioluminiscencia de trifosfato de adenosina (ATP), un método preciso y rápido que es ideal para entornos que dependen de una respuesta rápida, como los de las industrias láctea, de bebidas y alimentaria.

A la vanguardia de la industria se encuentra el sistema Innovate, un instrumento de sobremesa que combina un alto rendimiento del sistema con un tamaño reducido. El sistema Innovate funciona exclusivamente con reactivos patentados RapiScreen™, que han sido validados en una amplia variedad de materias primas, formulaciones en proceso y productos terminados.



El sistema Innovate es un luminómetro automatizado que proporciona detección de alto rendimiento en un sistema compacto de sobremesa. Nuestros reactivos RapiScreen™ utilizan bioluminiscencia de trifosfato de adenosina (ATP), el estándar de la industria para la detección microbiana rápida de productos tratados con ultracalentamiento (UHT) y de vida útil extendida (ESL). El sistema Hygiena™ Innovate, diseñado exclusivamente para entornos acelerados que dependen de un tiempo de respuesta rápido, como los de las industrias láctea, de bebidas y alimentaria, ofrece resultados precisos, objetivos y confiables para garantizar que sus operaciones de fabricación funcionen con la máxima eficiencia.

La automatización multitarea permite realizar pruebas simultáneas de 96 muestras diferentes en una sola placa de microtitulación cada 30 minutos. Los ensayos posteriores se pueden preparar incluso mientras el sistema está en uso para mantener las operaciones de gran volumen funcionando sin problemas. Con reactivos formulados para una mayor estabilidad y controladores de temperatura de reactivos integrados, los reactivos se pueden almacenar en el sistema, mejorando la facilidad de uso y reduciendo el desperdicio.

Producto

Código

Sistema Innovar

MCH4000

software innovador

El intuitivo software Innovate incluye soporte en pantalla y una interfaz gráfica de usuario codificada por colores, que proporciona captura y archivo de datos automatizados desde el sistema Innovate. Con sólidas capacidades de administrador del sistema y configuraciones de seguridad personalizables, se puede acceder a los resultados desde una ubicación central o remota. Además, una base de datos integrada permite a los usuarios almacenar, clasificar y consultar datos de resultados y exportarlos a aplicaciones comunes y sistemas de gestión de información de laboratorio (LIMS).

Producto

Código

software innovador

MIS4011



Reactivos de detección microbiana Hygiena™

El sistema Innovate funciona exclusivamente con la familia de reactivos RapiScreen™.

RapiScreen™ utiliza bioluminiscencia de trifosfato de adenosina (ATP) donde la enzima luciferasa se usa para catalizar el consumo de ATP microbiano para producir luz. La bioluminiscencia de ATP puede detectar microorganismos vivos con mayor sensibilidad, proporcionando un resultado objetivo con un tiempo de detección más rápido, en lugar de esperar a que crezcan colonias potencialmente visibles en placas de agar. RapiScreen™ precede al ensayo de bioluminiscencia estándar con un paso de tratamiento de la muestra utilizando reactivos patentados. Este tratamiento prepara la muestra para la detección al reducir las fuentes no microbianas de ATP para garantizar resultados sensibles y reproducibles.

Reactivos primarios	Código
Kit RapiScreen™ Lácteos 1000	KIT4000
Kit para productos lácteos RapiScreen™ 5000	KIT4001
Kit RapiScreen™ Bebida 1000	KIT4010

Reactivos de soporte y consumibles

Los kits de reactivos adicionales necesarios para el mantenimiento y la asistencia técnica se fabrican en las mismas instalaciones certificadas por ISO con los mismos estándares que nuestros kits de reactivos primarios.

Reactivos de soporte y consumibles	Código
Kit de control positivo de ATP	KIT4014
Kit de limpieza de mantenimiento mensual para Innovate	KIT4012

Accesorios

Accesorios	Código
Pipeta, 20-200 µL	MIS4085
Pipeta, 100-1000 µL	MIS4086
Puntas de pipeta sin ATP, 200 µL (10 x 96 uds)	MIS4088
Puntas de pipeta sin ATP, 1000 µL (10 x 100 uds)	MIS4089
Puntas de pipeta no estériles, 200 µl (10 x 96 uds)	MIS4091
Puntas de pipeta no estériles, 1000 µl (10 x 100 uds)	MIS4092
Puntas de pipeta de calibre ancho, 200 µl (10 x 96 uds)	MIS4090
Placas de microtitulación PS Grey 96	MIS4000
Microlavado 500 ml	KIT4043
Frasco cuentagotas antiespumante	MIS4083

Servicios de laboratorio

Hygiena™ ofrece una variedad de servicios de laboratorio para respaldar sus necesidades de evaluación de productos, incluida la idoneidad del producto y el desarrollo de métodos.

Póngase en contacto con su representante de ventas para obtener información adicional.