

如何解决疫苗生产中的生物安全问题



目前使用的疫苗有很多种类，但有些种类的疫苗生产过程中使用的不是灭活苗，如脊髓灰质炎疫苗，所以生物安全的保障就显得尤其重要，本文将就如何解决疫苗生产中的生物安全问题做一个介绍：

1. 用户一般选择哪个品牌的超速离心机来进行纯化？

目前国内 80%以上的流感疫苗生产企业使用的是日立的超速离心机，其它种类的疫苗生产及国外很多大品牌疫苗制造商都使用的是日立的离心机，包括国内的各大生研所（如上海生研所，北京天坛生物，等），疫苗研发企业，高校（如北京大学，清华大学，等），以及国外的很多知名疫苗企业（如巴斯德，瑞士诺华，法国苏威，等等），市场占有率极高。

2. 日立的超速离心机都有哪些型号可用来进行疫苗纯化？

对于研发或小批量生产，多数疫苗企业和研发单位首选日立的超速离心机（CP-WX 或 CP-NX 系列，如 CP100/90/80WX 或 CP100/90/80NX，或 CP70ME/NE）加区带转头（P32ZT 或之前的 P35ZT）（请见如下左图）；对于中试，则通常会选择超速离心机加区带转头或连续流转头（日立的 P32CT）（请见如下左图及中间图片）；对于生产量更大的疫苗企业，很多用户会选择日立的生产型超速连续流离心机 CC40 系列（包括 CC40，CC40NX 等，请见如下右图）。



3. 解决生物安全的第一种可选方案

对于日立的超离心机（如 CP-NX 系列或 CP70NE），可以选择使用 NuAire 的房间型安全柜 NU-125 来保障生物安全。NuAire 的 NU-125 大型生物安全柜，对于具有较高危险性的样品

天美(中国)科学仪器有限公司

北京市朝阳区天美中心 100107

010-64060202

f 010-64060202

e techcomp@techcomp.cn

w www.techcomp.cn

生产纯化, 可提供二级生物安全工作环境, 保障工作人员, 工作环境, 免受生物因子危害, 同时防止样品和系统被外界污染。该 NU-125 适用于各种自动化系统机器, 大型离心机的样品保护, 使样品免除各种生物污染, 从而提供了最大安全保障。解决了生物安全的问题, 保证了疫苗生产更安全, 品质更放心。



4. 解决生物安全的另一种方案

使用日立的生产型大容量连续流超速离心机, CC40 系列, 来解决疫苗纯化过程中的生物安全问题。CC40 可以做到静态上样, 且上样和卸样都可以保证密封状态, 从而解决了用户的生物安全方面的顾虑。

CC40 系列离心机的优势介绍如下:

优势 1. 电动型号, 使用性能上可以做到让客户完全放心: CC40 系列超速连续流离心机是电动机型, 而不是气动机型, 故不需要一个透平空压机及相应的空间, 所需空间小

优势 2. 机械部件可以更完美: 为了提供最洁净的环境, 客户可选全不锈钢部件, 包括不锈钢控制单元和升降臂; 不锈钢转头腔; 不锈钢转头车; 不锈钢样品近样系统; 不锈钢底盘。

优势 3. 占用空间小, 可远程操作: 如果洁净房空间小, CC40 的控制单元可以放在洁净间外面, 所以整个主机整个占地面积更小, 长度大约在 1.5 米以内。

优势 4. 可选 SIP 或 CIP 进行消毒: 由于 CC40 体积比较大, 转头可不用离线清洗, 客户可直接选择在线清洗或在线消毒, 非常方便用户的操作。

优势 5. 优异性能的钛合金转芯: CC40 的转头及转芯可全部选钛合金材质。

优势 6. 可处理的疫苗种类多样: 如常规的流感病毒, 百日咳, 日本脑炎, 乙肝, 狂犬, 新城疫等等。

综上所述, 在疫苗生产纯化环节, 日立超速离心机具有用户可以信赖的优质性能, 保证上样、卸样、及运行过程中的生物安全, 从而保证了产品质量, 品质优异, 并能提高企业的经济效益。更多详细信息, 欢迎随时访问天美网站及联系我们。