



MOBIL. MODULAR. GMP-KONFORM.

MOBIL. MODULAR. GMP-KONFORM.

Erhöhung der Flexibilität in Produktionsanlagen

Modulare Automatisierungslösungen für Life Science



Prozessindustrie im Umschwung! Pharmazeutische und Biotechnologische Produktionsstätten stehen vor der Herausforderung immer schneller und flexibler auf Produkt- und Prozessänderungen reagieren zu müssen. cts hat mit proXcab eine passgenaue aber flexible Lösung zur Steuerung, Regulierung und GMP-konformen Aufzeichnung entwickelt.

Die Kernfunktionen im Überblick:

- Einwiegen/Ansetzen
- Fermentieren/Reagieren
- Separieren/Homogenisieren
- Pufferherstellung/-lager
- (Ultra-)Filtrieren/Formulieren
- Temperieren/Inaktivieren
- Abfüllen

proXcab passt sich an: Prozessspezifische Komponentenbestückung

- Wiegezellenauswertung
- pH/LF/O₂ Auswerteeinheiten
- optische Auswertungen (Trübung, UV ...)
- Ausführung in ATEX



Die Vorteile des proXcab zusammengefasst:

- Volle Flexibilität und Mobilität
- Top Qualität durch hochwertige Komponenten
- Kurze Rüstzeiten
- Sehr kompakt
- Modulare Bauweise
- Schnittstelle zu allen gängigen PLS/SCADA Systemen
- GMP konforme Komplettdokumentation
- Unterstützung seitens cts bei der Qualifizierung
- Maßgeschneiderte Schulungsunterlagen von cts



Eckdaten Schaltschrank:

- V2A Edelstahlgehäuse (auch in V4A erhältlich)
- Hygienisches Design
- Schutzart bis IP66
- Standard Maße HxBxT [mm]: 940x600x300 (je nach Ausstattung)



Notizen:

Wir bauen auf verlässliche Partner und deren Komponenten:

