

制药厂洁净室消毒杀菌高浓度臭氧发生器

产品名称	制药厂洁净室消毒杀菌高浓度臭氧发生器
公司名称	广州佳环电器科技有限公司
价格	23000.00/套
规格参数	品牌:广加环 型号:YT-018-100A 产地:广州
公司地址	广州白云区人和镇凤和村鹤龙七路387号
联系电话	020-62112919 13250792006

产品详情

我们的地址：广州白云区人和镇东华工业区华隆路二号电话：020-62112919

网址：<http://www.7ozone.com>联系手机：13250792006 期待您的咨询

臭氧与医药行业其它消毒相比的优越性

(一)、臭氧和医药行业常用消毒剂相比：

杀菌能力高于甲醛、二氧化硫、高锰酸钾用氯制剂等消毒剂；

杀菌后剩余的臭氧会自行分解为氧气，不产生残留造成污染，这一点是任何化学消毒剂所无法比拟的。

(二)、臭氧杀菌与紫外线照射杀菌相比同样具有特殊的优越性：

1、臭氧到处渗透，没有死角。紫外线只有照射到物体表面且达到一定的照射强度标准才有杀菌效果。食品车间一般比较高，致使紫外线照射强度远远不够，特别是距离远，照射产生很大死角，如加工案板下部等。臭氧为气体，渗透性强，扩散性好，浓度均匀，没有死角；

2、杀菌速度快。紫外线照射杀菌需要较长的作用时间，一般要照射6小时以上，而符合标准浓度的臭氧只需开机1小时以上；

3、高湿度下杀菌效果更好。紫外线照射杀菌在环境相对湿度达到60%以上时，消毒效果急剧下降，湿度达到80%以上时反可诱使细菌复活。臭氧则相反，湿度越高，杀菌效果越好。这是由于高湿度下细胞膜膨胀变薄，其组织容易被臭氧破坏，这一特性对于食品行业中普遍存在的高湿环境特别适合；

4、有低浓度保洁功能。紫外线照射时生产人员必须离开现场，照射完成后无法用低功率的紫外线照射保洁；臭氧消毒时生产人员必须离开现场，消毒完成后可以调低臭氧发生量，用符合国家卫生标准的低浓度臭氧继续保持生产车间的空气清洁。

我国的GMP验证中早已推荐了臭氧灭菌方法，臭氧在药品生产中的应用有以下几个方面：

1、容器的消毒灭菌 将高浓度的臭氧直接打入管道容器，保持臭氧尾气有一定的浓度，就可以达到消毒灭菌的要求。因为是对管道容器进行内表层的消毒，所以臭氧浓度用的高一点，用臭氧对管道容器做消毒灭菌的优点非常明显，臭氧发生器可以流动使用，对不同的罐进行消毒，每个生产单元在每次换料前，都可以及时得到消毒，使用效率很高，很方便，不要用那么多的酒精，不要用氮气，也不要高压蒸汽。 2、中央空调净化系统对洁净区的消毒灭菌 在制药厂，一般来说，洁净区面积较大，多有中央空调净化系统完成对各洁净区的净化消毒。按照卫生部消毒规范的要求，对空气消毒的臭氧浓度是5ppm，但事实上，洁净区的消毒不仅是对空气的消毒，实际上还包括了对物体表面的消毒，所以，我们设计的浓度为10ppm。每天上班前开机二小时，下班时关机，就可以保证一天内洁净区的浮游菌和沉降菌达到GMP的要求。 3、空间的消毒灭菌 对于中央空调净化系统以外的洁净室，或需要灭菌的其他房间则需单独进行灭菌处理。选用臭氧发生器，直接安装在该房间内。根据需要设定消毒时间，消毒结束便自动关机，所以使用非常方便。 4、物品的表面消毒灭菌 在药品生产过程中，常常要对原材料，工器具，包装物等进行表面消毒，常常使用消毒柜，传递窗等。能用臭氧发生器做成的消毒柜，只要不怕臭氧腐蚀的东西都可以放在柜内进行消毒。臭氧浓度可以设计的高一点。 5、水的消毒灭菌 在制药厂用水的地方较多，有医药用水，消毒用水，清洗用水及饮用水等区别。根据不同的水质要求，采用不同的工艺流程，消毒工艺则用一般的臭氧水处理方法即可达到满意的效果。 臭氧发生器使用说明

佳环臭氧发生器品质保证