



Soluciones microbianas

Industrias láctea, de bebidas y alimentaria



Soluciones microbianas Hygiena®:

Detección microbiana rápida

¿Puede confiar en sus métodos de prueba?

Las pruebas para detectar la contaminación microbiana tanto en el producto intermedio como en el producto terminado ~~final~~ son fundamentales 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 análisis, y siguen confiando en los métodos tradicionales basados en el crecimiento microbiano o métodos indirectos para confirmar la seguridad del producto. Además, muchos fabricantes tienen dificultades para evaluar las eficiencias no realizadas disponibles para ellos, como reducir sus costos de mantenimiento de inventario y sus necesidades de almacenamiento, y minimizar el riesgo de dañar su marca... hasta que es demasiado tarde.

¿Por qué arriesgar su producto, su reputación y sus resultados finales cuando hay métodos probados y tecnología moderna que le permiten liberar el producto más rápidamente y con más confiabilidad?

El Sistema Innovate™ Rapid Microbial Screening utiliza la detección basada en la bioluminiscencia del trifosfato de adenosina (ATP), un método preciso y rápido que resulta ideal para entornos que dependen de una rápida respuesta, como los de las industrias láctea, de bebidas y alimentaria. A la vanguardia de la industria se encuentra el sistema Innovate, un instrumento de laboratorio 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 acabados. Además, los kits RapiScreen Dairy y Beverage han obtenido la certificación AOAC RI *Performance Tested Methods*™ (licencia n.º 092301 y 052301, respectivamente).



Sistema Innovate

El sistema Innovate es un luminómetro automatizado de análisis de alto rendimiento que consiste en un sistema compacto de mesa de laboratorio. Nuestros reactivos RapiScreen utilizan la bioluminiscencia ATP, el estándar de la industria para el análisis microbiano rápido de productos tratados con ultracalor (UHT) y de vida útil prolongada (ESL). Diseñado exclusivamente para entornos de procesos rápidos que dependen de una rápida detección microbiana, tales como los de las industrias lácteas, de bebidas y alimentaria, el sistema Innovate ofrece resultados precisos, objetivos y confiables para garantizar que sus operaciones de fabricación funcionen con la máxima eficiencia.

La automatización multitarea permite analizar simultáneamente 96 muestras diferentes en una única placa de microanálisis cada 30 minutos. Los ensayos subsiguientes pueden prepararse incluso mientras el sistema está en uso para mantener el buen funcionamiento de las operaciones de gran volumen. Con reactivos formulados para una estabilidad prolongada y controladores de temperatura de reactivos incorporados, los reactivos pueden almacenarse en el sistema, lo que mejora la facilidad de uso y reduce los residuos.

Producto	Nº de producto
Sistema Innovate™	MCH4000

Software innovador

El software intuitivo Innovate incluye asistencia en pantalla y una interfaz gráfica del usuario codificada a colores, lo que permite capturar y archivar datos de forma automatizada desde el sistema Innovate. Con un Sistema administrador de capacidades sólidas 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 los datos de los resultados y exportarlos a aplicaciones comunes y a sistemas de gestión de información de laboratorio (LIMS).

Producto	Nº de producto
Software Innovate™	MIS4011



Reactivos de detección microbiana Hygiena

El sistema Innovate funciona exclusivamente con la familia de reactivos RapiScreen. La tecnología RapiScreen se basa en la bioluminiscencia ATP, en la que la enzima luciferasa cataliza el consumo de ATP microbiano para producir luz. La bioluminiscencia 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. Durante la prueba RapiScreen, las muestras se tratan antes del ensayo de bioluminiscencia para reducir las fuentes no microbianas de ATP. En este paso se utilizan reactivos patentados para garantizar resultados sensibles y reproducibles.

Reactivos primarios	Nº de product	Certificado AOAC
RapiScreen™ Dairy 1000 Kit	KIT4000	#092301
RapiScreen™ Dairy 5000 Kit	KIT4001	#092301
RapiScreen™ Dairy 25000 Kit	KIT4015	#092301
RapiScreen™ Beverage 1000 Kit	KIT4010	#052301



Reactivos y consumibles de apoyo

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

Reactivos y consumibles de apoyo	Nº de producto
Kit de control positivo de ATP	KIT4014
Kit de limpieza de mantenimiento mensual para Innovate	KIT4012

Accesorios

Accesorios	No. de producto
Pipeta, 20 - 200 µL	MIS4085
Pipeta, 100 - 1.000 µL	MIS4086
Puntas de pipeta sin ATP, 200 µL (10 x 96 uds.)	MIS4088
Puntas de pipeta sin ATP, 1.000 µL (10 x 100 uds.)	MIS4089
Puntas de pipeta no estériles, 200 µL (10 x 96 uds.)	MIS4091
Puntas de pipeta no estériles, 1.000 µL (10 x 100 uds.)	MIS4092
Puntas de pipeta de diámetro ancho, 200 µL (10 x 96 uds.)	MIS4090
Placas microtiter PS gris 96	MIS4000
Microlavado, 500 mL	KIT4043
Frasco gotero antiespumante	MIS4083

Servicios de laboratorio

Hygiena ofrece una variedad de servicios de laboratorio para apoyar sus necesidades de evaluación de productos, incluyendo la idoneidad del producto y el desarrollo de métodos. Póngase en contacto con su representante de ventas para obtener más información.

Sistema rápido de detección microbiana

El sistema Innovate ofrece resultados de control de calidad en menos de una hora tras un periodo de incubación preliminar, lo que permite a los fabricantes de productos lácteos, alimentos y bebidas confirmar rápidamente la calidad de sus productos y lanzarlos al mercado.

Productos probados

Kit de bebidas			Kit de productos lácteos			
2	3	4	5	6	7	8
Jugo de frutas	Ketchup	Café en frío	Concentrado de té	Salsa de queso	Cerveza en frío con crema	Crema de almendras
Jugo de limón	Mostaza	Bebida deportiva	Sopa de brócoli	Caldo de pollo	Sustitutos de comidas beba	
Jugo de arándanos	Jugo de naranja	Té helado		Leche con chocolate	UHT Y ESL leche	
	Puré de fresas	Pasta de tomate		Batido proteínico de chocolate	Leche entera	
	Jugo de manzana	Sopa de tomate		Nata espesa	Leche descremada	
	Jugo de uva	Puré de verduras		Media crema	Leche de frutos secos	
	Jugo de frutas exóticas y guayaba rosa	Agua de coco		Leche aromatizada	Leche de avena	
				Leche entera	Leche de soja	
	Jugo de mango clásico con azúcar añadida			Nutrición Bebida Leche	Crema no láctea	
				Pudding	Leche de almendras	
					Preparados para lactantes	

Escala de pH



Liberar productos días antes

El sistema Innovate está diseñado para una liberación de productos rápida, eficaz y segura. Desde la inspección de materias primas e inventarios de productos en curso hasta la liberación de productos terminados, el sistema Innovate es ideal para productos lácteos, alimentos y bebidas envasados en los que se espera una baja carga biológica, como los productos pasteurizados UHT.



* El tiempo de incubación dependerá del manual de procedimiento del producto

Versatilidad sin igual

Salsa de queso. Jugos pulposos. Pudines espesos. El sistema Innovate puede analizarlos todos. Ningún otro método rápido cubre la gama de productos y aplicaciones que podemos analizar. El Sistema Innovate es flexible y fácil de usar, incluso con tipos de productos difíciles de probar, como son:

- Transparente, opaco o muy pigmentado
- Filtrable o no filtrable
- Soluble o no soluble
- pH alto o bajo
- Conservador añadido o no.
- Envasado aséptico o no