

Application Notes

关于压缩空气浮游菌测量的应用指导

尊敬的用户及合作伙伴：

PMS 公司的 MiniCapt 浮游菌采样器具备多用途特征，可用于洁净室环境或压缩气体微生物检测。以下的应用指导用于 MiniCapt 在制药车间压缩空气检测。

1. 验证前的准备：
 - a. 确认客户验证的气源
 - i. 工业级空压机组，气源压力>2.5 公斤（10 公斤以下）



如图：

Tips: 请注意避免测试民用空压机（如下图），因为它的储气罐体积在 50~100 升，采用 100 升/分钟浮游菌采样器测量，不到 1 分钟储气罐内气体全部用完，而空压机还未来得及补充气体，致使设备压力报警强制测试中断。



- ii. 钢瓶气，气源压力>2.5 公斤（10 公斤以下）。
如果是 40 升的钢瓶气，满瓶的情况下压力为 100 公斤左右（10mPa）。当气体剩 1/4 瓶以下，压力表显示在 1mPa 以下后，请避免用于测试，放置压力不足造成验证失败。

- b. 确认验证时客户气源的稳定，建议验证进行的前后 1 小时内，没有其他用气点。否则，可能造成验证过程中压力报警强制测试中断

2. 验证过程中

- a. 验证时先使用压力表测试压力可以达到 2.5 公斤，如未达到，请联络客户相关部门调正压力
- b. 放置合适的培养基平皿，确保培养基高度与标识柱等高，避免培养基过厚造成采样空间不足及压力报警，调整后取下平皿
- c. 按 PMS 的 CG 调试步骤进行测试，确保初期压力设定及采样过程中压力范围稳定于 100~400pa 之间
 - i. 如果在 CGS 模式的压力设置下，没有看到压力显示，请检查设备内部的压力气管连接是否有脱落
 - ii. 在 CGS 模式的压力设置下，压力值显示一直在变化，过高或过低会产生桔色预警或者红色报警，可用螺丝刀对 CG 套件上面的调节阀进行正反向调节，以加大或减小压力直至趋于稳定于 100~400pa 之间（Tips: 300pa 左右最佳）
- d. CG 调试结束后，放入正式采样平皿并启动采样
- e. 采样过程中，如果尚有由于压力波动带来的预警，可使用螺丝刀对调节阀进行微调



北京新恒能分析仪器有限公司
更多信息，请扫描二维码关注微信公众号或访问
<http://www.yaojian.com.cn>
服务热线：010-59602317 59602519

Particle Measuring Systems China
美国粒子监测系统中国公司



**PARTICLE
MEASURING
SYSTEMS®**

Without measurement there is no control