

cobas p 501/701 postanalytische Einheiten
*Automatisierte Lagerung und Bereitstellung
für grösstmögliche Effizienz und Sicherheit*

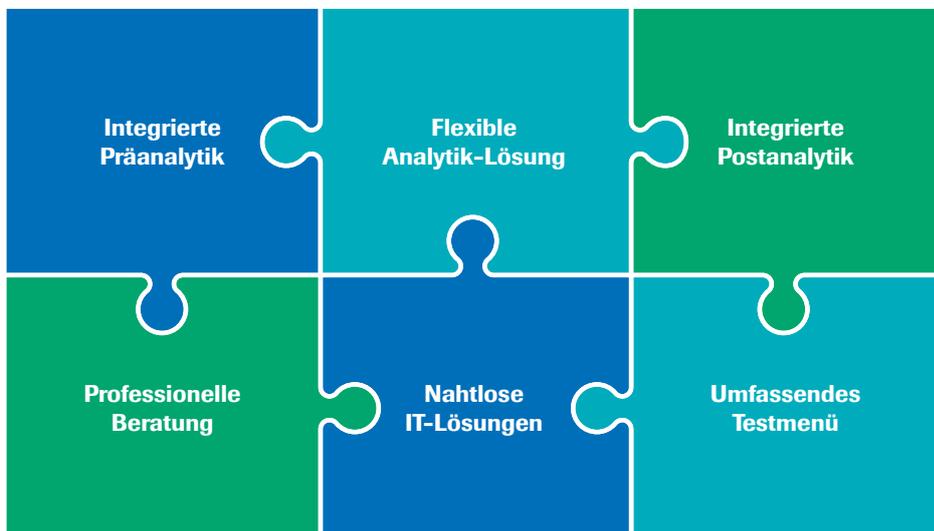


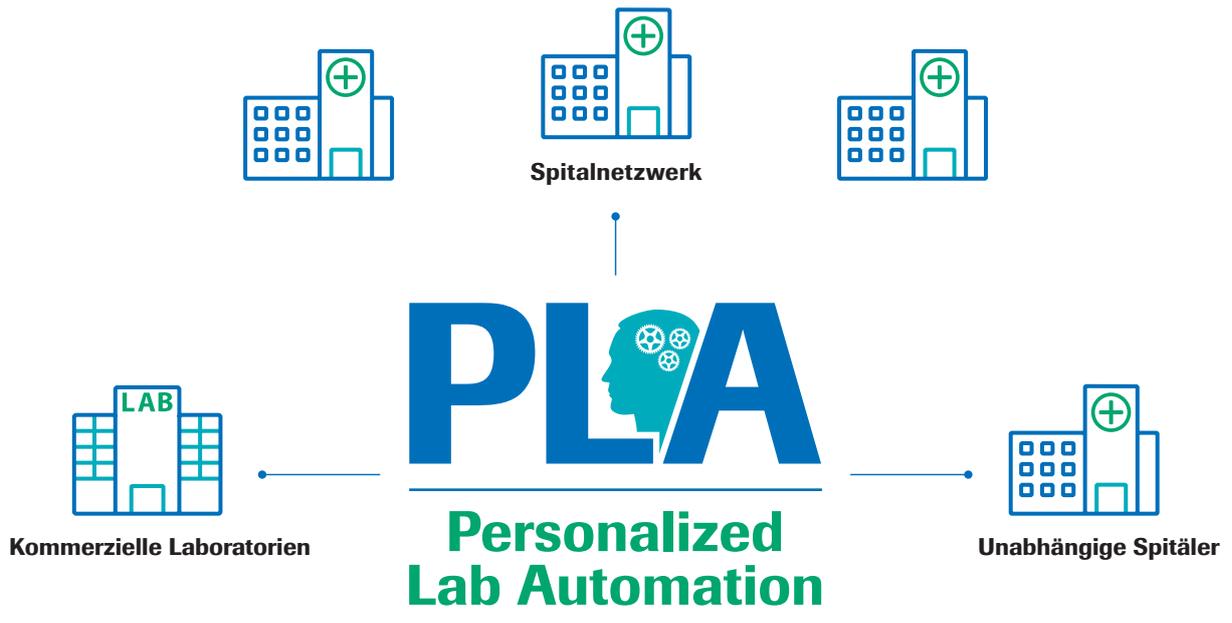
Personalized Lab Automation

Testeffizienz und medizinischen Mehrwert maximieren



Die automatisierten Laborlösungen von Roche bieten die Qualität und Zuverlässigkeit, die Sie erwarten. Durch die Personalisierung werden die Ansprüche von Laboratorien mit niedrigem, mittlerem und hohem Durchsatz erfüllt.





1. Virtuelle Automation

Verleiht Ihnen die notwendige Kontrolle und sorgt für Qualität und Effizienz in Ihrem Labor. Mit virtueller Automation können Sie Ihre Proben über die cobas IT Lösungen verfolgen und manuelle Aufgaben reduzieren.

2. Standalone-Automation

Prä- und postanalytische Aufgaben sind automatisiert und bieten höchste Effizienz durch flexible Standalone-Lösungen. So werden die manuellen Schritte im Labor signifikant reduziert und Fehlerbehandlung, Sicherheit und Prozessqualität verbessert.

3. Integrierte Automation

Zur integrierten Automation gehört neben allen Vorteilen der Standalone-Automation auch noch der Probentransport. Durch die physische Verbindung verschiedener Geräte wird eine bestmögliche Vorhersagbarkeit der Zeit bis zum Testergebnis erreicht.

Automatisches postanalytisches Probenmanagement

Nahtlose Integration von Probeneingang bis Probenarchivierung



Effizienz

Effiziente Handhabung des Archivierungsverfahrens und der Bereitstellung bei Nachforderungen. Einfacher Zugriff auf die Proben bei Bedarf.

Sicherheit

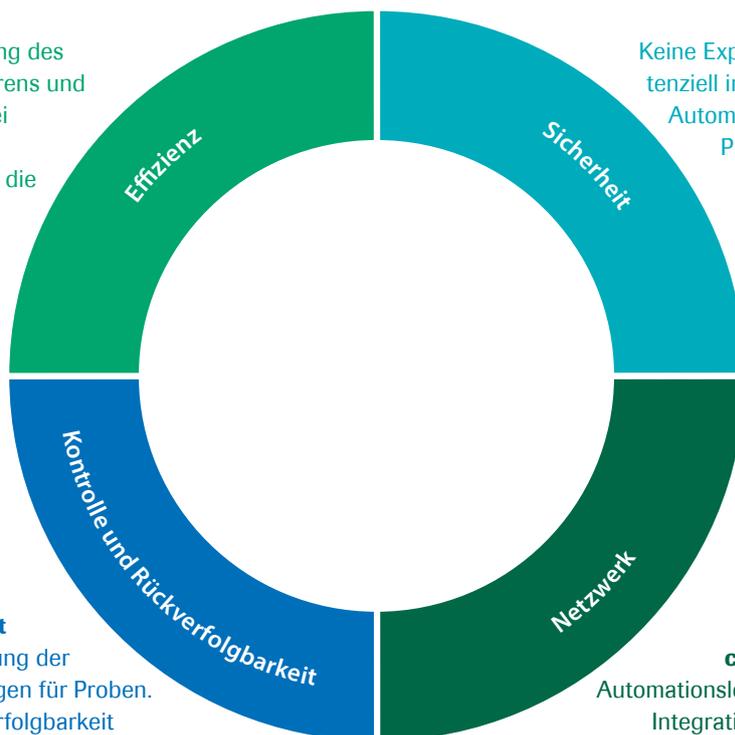
Keine Exposition gegenüber potenziell infektiösen Substanzen. Automatische und integrierte Probenentsorgung ohne manuelle Intervention.

Kontrolle und Rückverfolgbarkeit

Ständige Überwachung der Lagerungsbedingungen für Proben. Vollständige Rückverfolgbarkeit eingelagerter Proben.

Netzwerk

Durch Anbindung des **cobas p 501/701** an die Automationslösung ist eine nahtlose Integration von Probeneingang bis -archivierung möglich.



01 Eingangsbereich

Röhrchen können in einem Hitachi 5-Positionen-Rack in den Eingangsbereich geladen werden. Beladung durch Einzelracks oder durch Trays mit 30 oder 15 Racks. Röhrchen für Nachforderungen stehen in HHT 5-Positionen-Racks im Ausgabebereich zur Verfügung. Die leeren Racks werden in der Rackausgabe nach Rackgröße sortiert.

- Max. Kapazität Probeneingang: 300 Röhrchen
- Konfigurierbare Schublade im Eingang: Tray mit 30 Racks; Tray mit 15 Racks
- Max. Kapazität Probenausgang: 50 Röhrchen
- Kapazität Probenausgang Sonderfälle: 150 Röhrchen

02 Verbundener Eingangsbereich

Die **cobas p 501/701** postanalytischen Einheiten können an die **cobas® connection modules** und die **cobas® 8100 automated workflow series** angeschlossen werden. Durch diese Verbindung entsteht eine Komplettlösung für die Laborautomation, die alle präanalytischen, analytischen und postanalytischen Schritte umfasst und ohne direkte Interaktion des Benutzers mit den Proben auskommt.

03 Identifizierung Rack- und Röhrchentyp

Folgende Rack- und Röhrchenparameter werden analysiert:

- Röhrchen-Durchmesser
- Röhrchenhöhe
- Gegenwart von Stopfen
- Racknummer

Offene Röhrchen werden direkt für den automatischen Verschluss in den Restoppingbereich überführt.

Über die Racknummer kann auch die Lagerungszeit der Probe codiert werden.

04 Restopper/Destopper

Offene Röhrchen werden mit flexiblen Stopfen verschlossen. Die **cobas p 501/701** postanalytischen Einheiten können mit einem Destopper ausgestattet werden. Während des Bereitstellungsverfahrens können Röhrchen nach Kundenanforderung geöffnet werden.

05 Lagerbereich

Der Lagerbereich wird ständig überwacht, um eine stabile Temperatur von 4 bis 8 °C zu halten und optimale Lagerungsbedingungen für die Proben zu gewährleisten. Die Röhrchen werden in barcodierten, kompakten Racks mit 41 Positionen eingelagert. Der Benutzer kann zwei unterschiedliche Lagerzeiten festlegen.

- Kapazität der **cobas p 701** postanalytischen Einheit: 27'000 Röhrchen
- Kapazität der **cobas p 501** postanalytischen Einheit: 13'500 Röhrchen

06 Automatisierter Entsorgungsbereich

Integriertes, intelligentes und sicheres Entsorgungskonzept. Nach Ablauf der Lagerdauer werden die Proben automatisch verworfen. Die Füllhöhe in den Abfallbehältern wird überwacht.



Technische Spezifikationen

Lagerkapazität	cobas p 501 postanalytische Einheit: 13'500 cobas p 701 postanalytische Einheit: 27'000
Lagerdurchsatz	400 Röhrchen pro Stunde
Abmessungen	cobas p 501 postanalytische Einheit: 4,34 m (B) x 1,70 m (T) x 2,31 m (H) cobas p 701 postanalytische Einheit: 5,45 m (B) x 1,70 m (T) x 2,31 m (H)
Gewicht	cobas p 501 postanalytische Einheit: 2005 kg cobas p 701 postanalytische Einheit: 2300 kg
Röhrchenabmessungen	13 – 16 mm (∅), 75 – 100 mm (H)
Lagerung	Lagerung in kompakten 41-Positionen Racks
Überwachte Lagertemperatur	4 – 8 °C
Leistungsaufnahme	< 3 kW
Wärmeabstrahlung	Bei etwa 1,5 kW
Geräuschpegel	< 65 dB
Zertifikate	CE und UL

Bestellnummern

Basissysteme	cobas p 501 postanalytische Einheit: RD cat # 05158494001 cobas p 701 postanalytische Einheit: RD cat # 05349966001
Optionen	Anschluss-Set für cobas® 8100 automated workflow series: RD cat # 05439795001 Restopper*: RD cat # 05700922001 Destopper: RD cat # 05700949001
Verbrauchsmaterialien	Archivierungsverschluss: RD cat # 05421349001 (5'000 St./Karton)

* Wenn kein Restopper verwendet wird, dürfen nur verschlossene Röhrchen zur Archivierung in das Gerät geladen werden.



COBAS, COBAS P und MODULAR sind Marken von Roche.
Alle anderen Marken sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

© 2017 Roche

Herausgegeben von:

Roche Diagnostics (Schweiz) AG
Industriestrasse 7
CH-6343 Rotkreuz

cobas.ch

cobas[®]