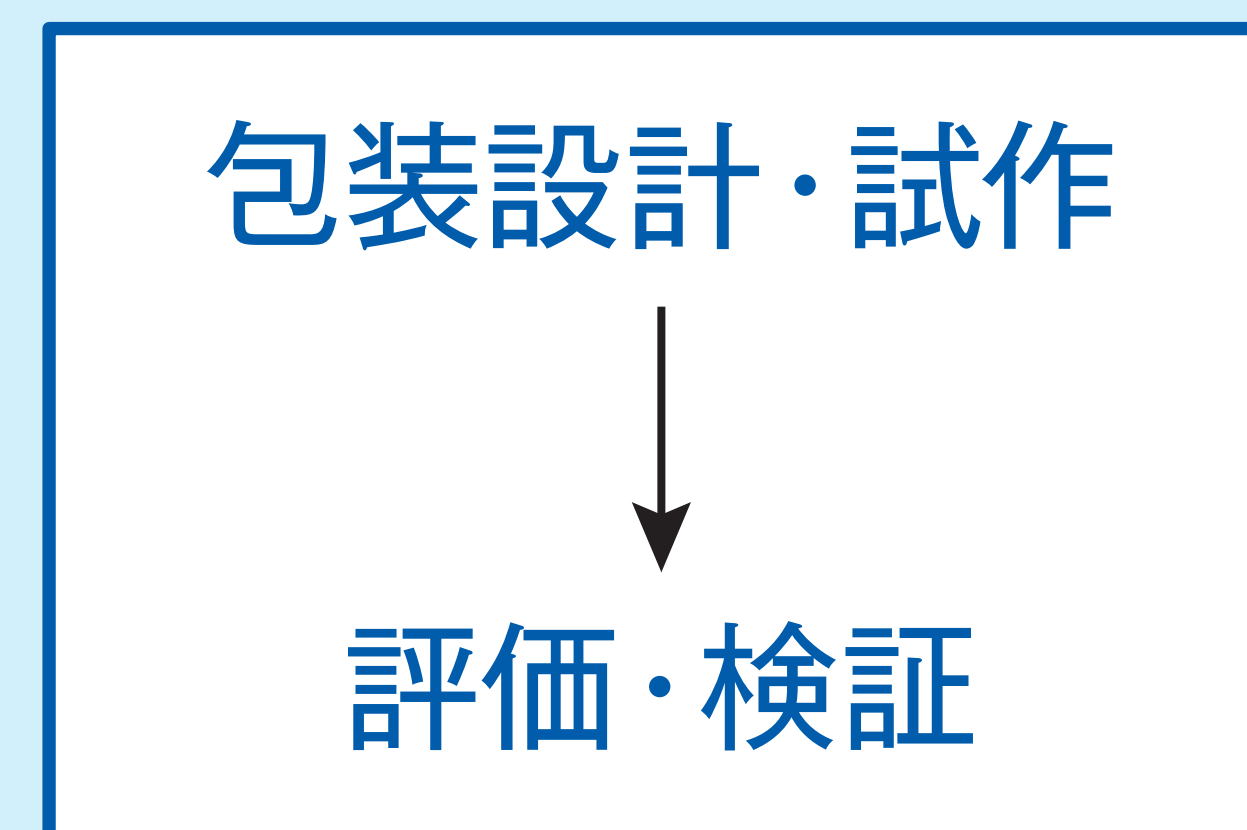


フクダの提案する包装完全性評価の実施

■包装設計から安定性試験まで

包装設計部門

包装設計



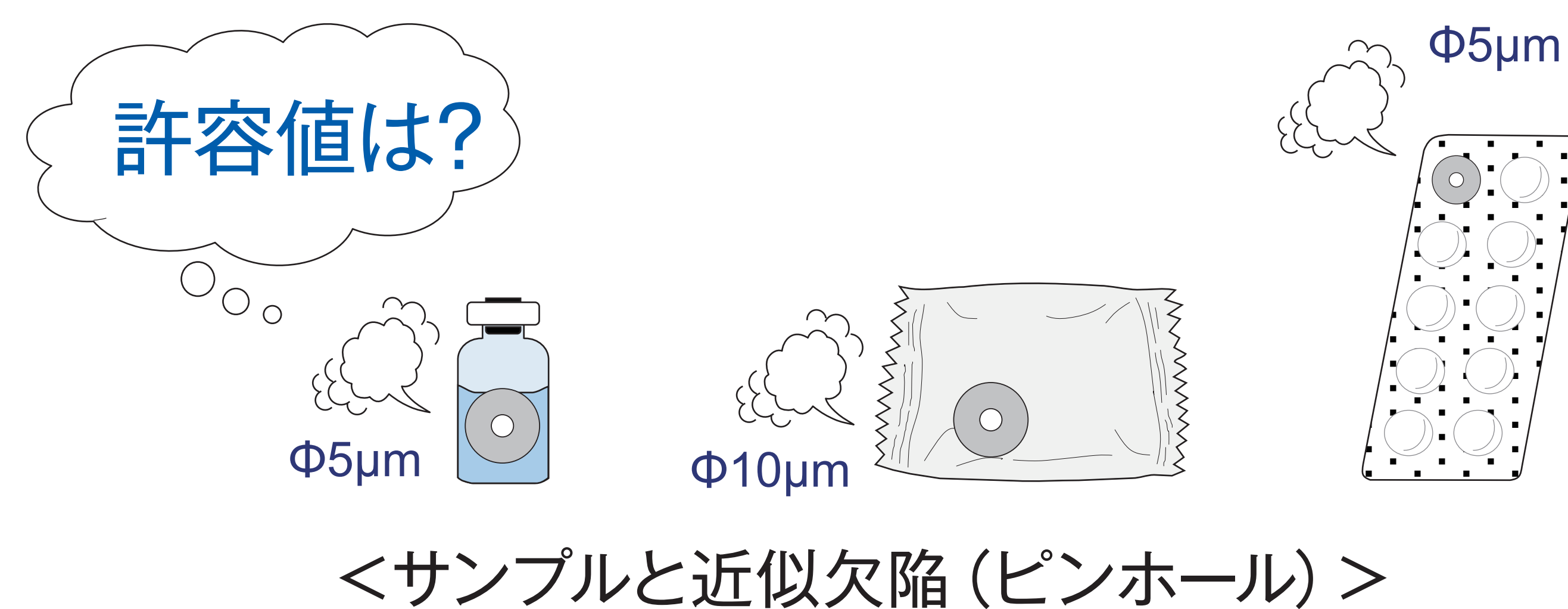
使用場所
対応機種

製造オフライン
CMC研究室

MSPシリーズ

★包装設計の妥当性を確認し試験条件を決定

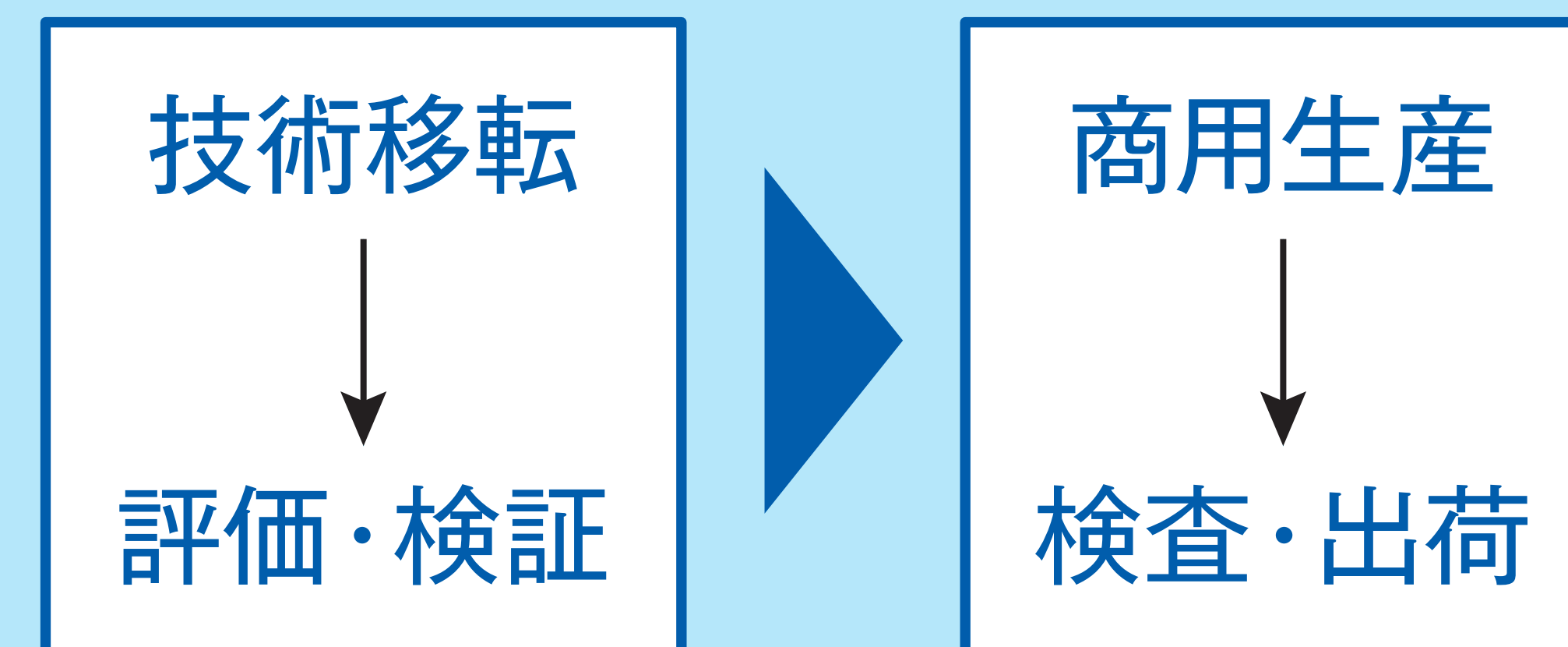
- ・近似欠陥を想定し、**最大許容漏れ限度**を設定
- ・酸素・水蒸気侵入量、微生物の侵入可否



製造部門

製造工程管理モニタリング・工程バリデーション

技術移転・商用生産



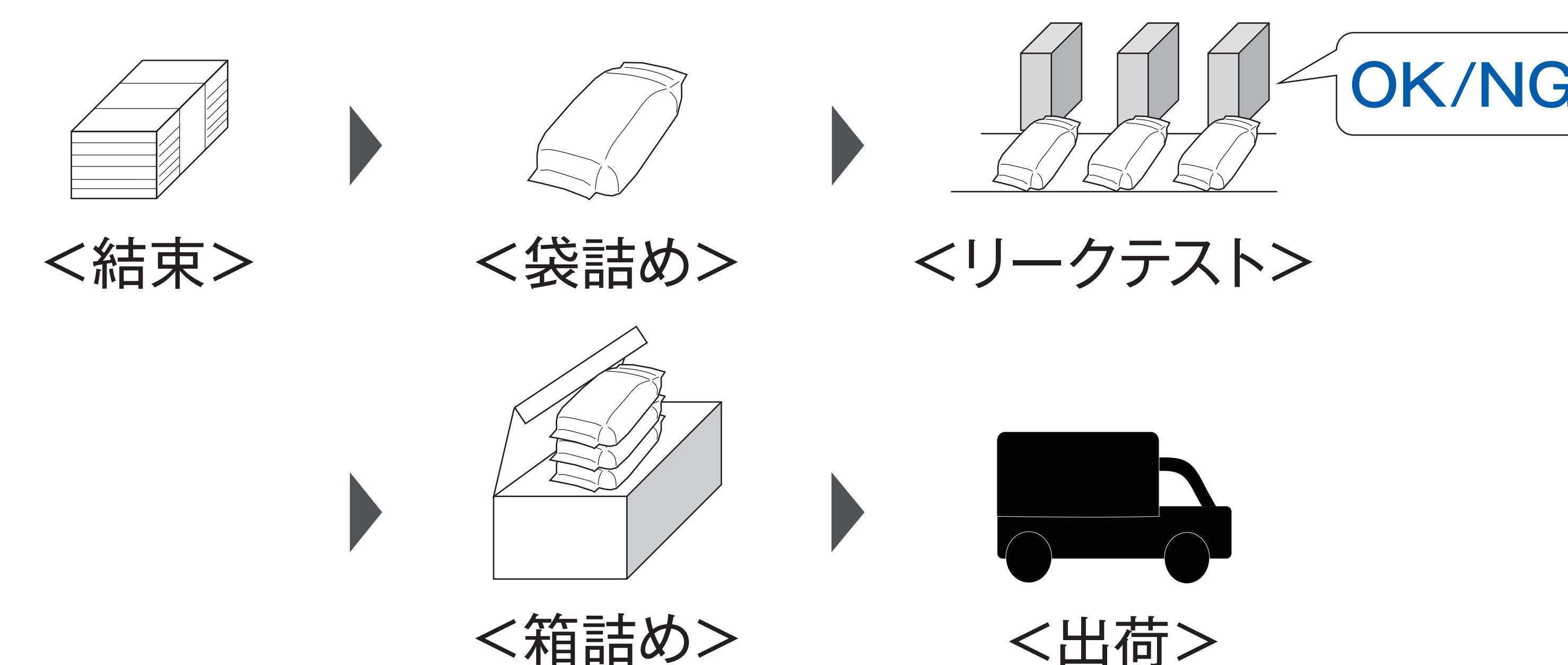
製造インライン・オフライン
(自動抜取検査 / 全数検査)

MSPシリーズ

MSQシリーズ

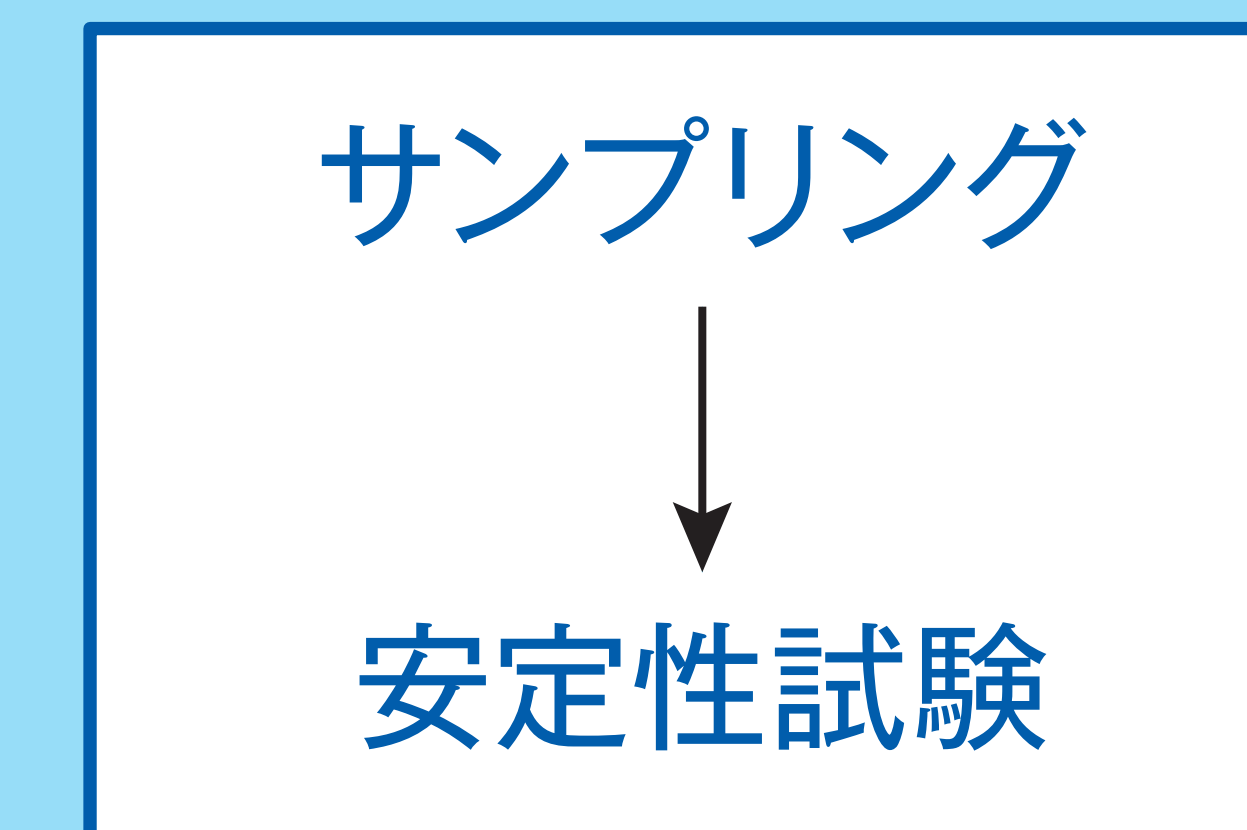
★製造条件を設定
★バリデーションによる確認

- ・製造工程の評価基準を確立
- ・全数検査もしくは抜取検査による保証



品質評価部門

安定性試験



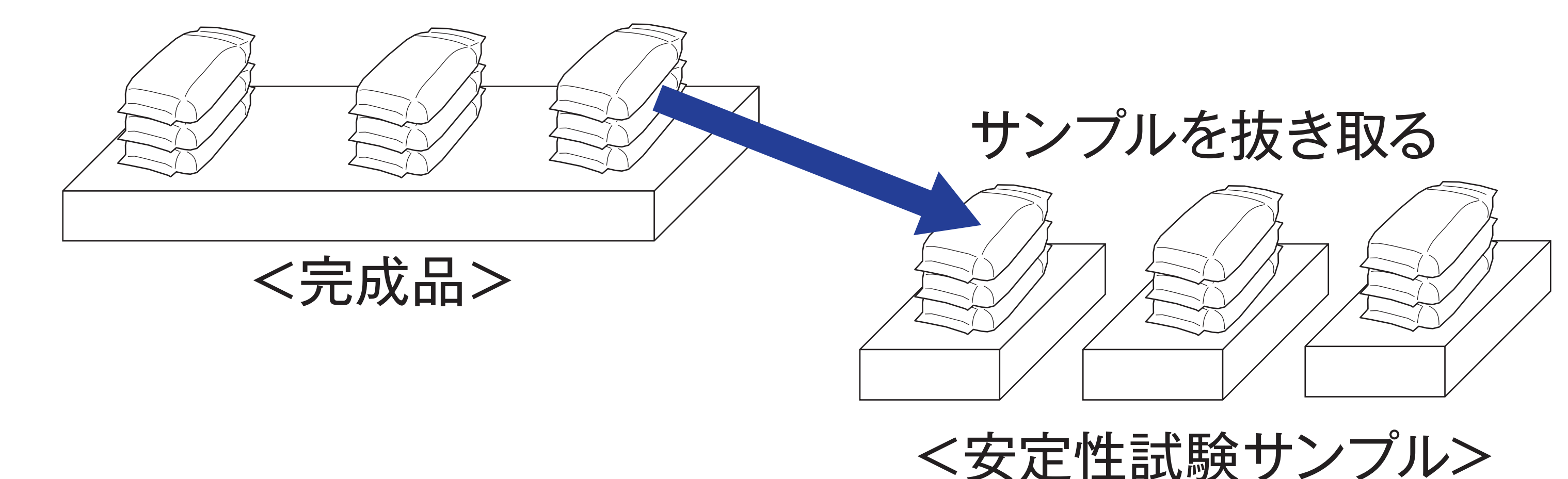
品質管理試験室

MSPシリーズ

★試験方法・条件の妥当性を確認

★**包装完全性評価の確認**
(経時変化・NG品の妥当性)

- ① 抜取サンプルの完全性を保管前に確認
- ② 保管サンプルの完全性を試験前に確認



MSPシリーズ

卓上機
MSP-0101



MSPシリーズ

卓上機
MSP-0102



MSQシリーズ

自動抜取検査機
MSQ-1000



MSQシリーズ

全数検査機
MSQ-2000

