

# Vollautomatisierung in der enzymatischen Lebensmittelanalytik

Genießen Sie größtmöglichen Komfort



In-house entwickelte & gebrauchsfertige Premium-Enzymatik



Maßgeschneiderte und geprüfte Geräte-Applikationen



Vollumfänglicher Applikations- und technischer Service

Mehr Informationen:

<https://r-b.io/Enzymatik>

# Wir als Systemanbieter: Vollautomatisierung Ihrer Enzymatik

## Stellen Sie sich einmal vor...

Stellen Sie sich einmal vor, Sie besitzen zuverlässige, vollautomatisierte Unterstützung in der Abarbeitung Ihrer enzymatischen Analysen und Sie haben deutlich mehr Zeit für das Wesentliche. Sie vermeiden Abarbeitungsfehler, Ihre Wiederfindung ist erstklassig und Sie verwenden gebrauchsfertige Flüssigreagenzien mit enormer Stabilität. Im Falle eines Applikations-Wunsches genügt ein Anruf von Ihnen und bei einem technischen Problem bekommen Sie umgehend professionellen technischen Support. Und stellen Sie sich vor, Sie sparen damit auch noch Kosten. Klingt zu gut um wahr zu sein?

Für uns bei R-Biopharm ist dies eine Selbstverständlichkeit!

Unser starkes und breit aufgestelltes Team deckt dabei das gesamte Spektrum der Vollautomatisierung Ihrer enzymatischen Analytik ab.

Anfangen von Entwicklern unserer hauseigenen Premium-Reagenzien, über Produktion, Logistik und Vertrieb, begleiten wir Sie von der Idee bis zur Umsetzung der Vollautomatisierung Ihrer enzymatischen Bestimmungen. Unsere Applikationsspezialisten und Servicetechniker sorgen darüber hinaus dafür, dass Ihr Analyzer funktionstüchtig bleibt und reagieren umgehend bei Ihrem Anruf. Zu alle dem kommt unser Produktmanagement, das offen für Ihre Wünsche und Ideen ist, damit wir uns gemeinsam mit Ihnen weiterentwickeln können.

Wir bei R-Biopharm haben uns unter anderem zum Ziel gesetzt, unseren Kunden den größtmöglichen Komfort anzubieten und das kosteneffektiv als Systemanbieter.



# Das Gesamtsystem um den Pictus 500 – alles aus einer Hand!

Bei uns als Systemanbieter der Vollautomatisierung Ihrer enzymatischen Analytik treffen Sie auf allen Ebenen auf tiefstes Knowhow. Gleichzeitig behalten wir immer den Überblick über Ihre Gesamtsituation

und setzen gemeinsam mit Ihnen Ihren Plan nachhaltig um. Profitieren Sie dabei stets von unserer breitaufgestellten Expertise.



## Pictus 500: ausgewählte Merkmale



- Random Access mit kontinuierlicher Beladung
- Crash-Erkennung
- Reflextests, automatische Wiederholungstests, automatische Vorverdünnung der Proben
- LIS-Anbindung
- Wartungsverfolgung und Fehlerprotokollierung
- Ferndiagnose & Betriebskontrolle

# Vollautomatisierung mit dem Pictus 500 (Art. Nr. ZP500)

## Der optimale Partner für die Vollautomatisierung Ihrer enzymatischen Lebensmittelanalytik

Der Pictus 500 vereinfacht mit seinen zahlreichen Funktionen nicht nur zuverlässig Ihren Laboralltag,

er begeistert ebenso durch sein intelligentes Design und seine hochqualitative Technik.



Maximaler photometrischer Durchsatz (Tests/Stunde)	340	Verbrauch an Waschlösung (Liter/Stunde)	< 2
Proben an Board	95	Computer/SW-Umgebung	Windows 8.1 oder 10
Reagenzien an Bord, gekühlt (6 - 8 °C)	72	Multi-Funktions-Pipettierarm	1
Luftgesteuerte Reaktionstemperatur (°C)	37 ± 0,1	Waschen und Trocknen der Küvetten	Ja
Küvetten an Bord	80	An Board Waschlösungen/Abfallbehälter	Ja
Reagenzien-Volumenbereich (µl)	180 - 650	Versiegeltes Photometer – Linearitätsbereich	- 0,1/3,6
Proben-Volumenbereich (µl)	2 - 100	Monochromatische austauschbare Filter (340 - 750 nm)	12

# Enzytec™ *Liquid* trifft auf Pictus 500 – für Sie die optimale Lösung

## Die Enzytec™ *Liquid* Produktlinie ist gebrauchsfertig und flüssigstabil



Alle Applikationen werden in einem Proof of Concept (PoC) auf dem Pictus 500 getestet und Leistungsdaten für jeden Parameter erhoben.

Die Enzytec™ *Liquid* Reagenzien werden direkt in den Pictus 500 eingesetzt und stehen dort gekühlt für weitere Analysen zur Verfügung.



Durch die verringerten Proben- und Reagenzien-Volumina auf dem Pictus 500 reduzieren sich die Kosten pro Test erheblich.

In Kombination mit unseren flüssig stabilen Multi-Zucker- und Multi-Säure-Standards ergibt sich ein innovatives Testsystem.



Unsere Reagenzien werden nach Reaktionsende aus den Küvetten gewaschen. Nach dem Trocknen der Küvetten stehen diese für weitere Analysen zur Verfügung (Mehrwegküvetten).

### Sie haben bereits einen Analyzer?

Wir unterstützen Sie bei der Erstellung von Applikationen Ihres Analyzers und etablieren gemeinsam mit Ihnen die Enzytec™ *Liquid* Reagenzien auf Ihrem Gerät!

# Wir stellen vor: Ein Auszug unseres starken Teams



*"Ein tragender Teil der Entwicklung von enzymatischen Premiumprodukten zu sein, macht mich sehr stolz."*

Manuela  
aus der Forschung & Entwicklung



*"Wir holen das Beste aus unseren Produkten – für Sie, in Ihrem Labor."*

Alexander  
als Applikationsspezialist



*"Durch unsere Wartungen sichern wir den Routineablauf in Ihrem Labor."*

Sven  
aus dem Technischen Service



*"Als Schnittstelle zwischen unseren internen Abläufen und Expertisen für Sie als Kunde aktiv zu sein, treibt mich an."*

Steffen  
aus dem Produktmanagement



*"Die Lösung ist immer einfach, man muss sie nur finden. Mit der Enzytec™ Liquid Produktlinie und dem Pictus 500 ist die Suche beendet."*

Regina  
aus dem Vertrieb