

# 在线清洗技术（CIP）在血液制品生产过程中的应用与挑战探讨

周建伟 杨 玲

国药集团贵州生物制药有限公司 贵州 凯里 556011

**摘要：**本文旨在探讨在线清洗技术（CIP）在血液制品生产中的应用及其面临的挑战。通过分析CIP技术的基本原理、操作流程和在血液制品生产中的具体应用，结合实际案例，评估其效率和安全性，并探讨优化路径。

**关键词：**在线清洗技术；血液制品；生产效率；安全性；质量控制；污染风险

## 1 引言

### 1.1 研究背景与意义

血液制品行业作为医疗健康领域的重要组成部分，其产品质量直接关系到人类的健康和生命安全。在血液制品的生产过程中，设备的清洁状态是保证产品质量和安全的关键因素之一。传统的清洁方法往往耗时长、效率低下且难以达到理想的清洁效果。随着技术的进步，在线清洗（CIP）技术应运而生，并逐渐在血液制品生产中展现出其独特的优势。本文旨在探讨在线清洗技术在血液制品生产中的应用情况及其面临的主要挑战，为提高血液制品生产过程中的效率和安全性提供有益的参考。

### 1.2 CIP技术的基本概念

在线清洗技术（CIP）是一种先进的清洁过程，它允许不拆卸设备的情况下进行清洗。该技术通过设计一套可自动或半自动执行的清洗流程，实现对生产设备内部的有效清洗。CIP系统通常包括一个或多个储存清洁溶液的容器、泵送系统、管线以及控制系统。通过这一系统，可以将清洁剂和水按照预设定的温度、压力和流速输送到设备的各个部位，达到除去残余物、微生物污染和其它杂质的目的。CIP的主要优点包括提高清洁效率、减少人工干预和降低交叉污染的风险。

## 2 CIP技术的原理与组成

### 2.1 CIP的定义与工作原理

在线清洗（Cleaning-In-Place，简称CIP）是一种自动化的清洗方法，广泛应用于各种生产流程中，尤其是在血液制品等生物制药行业。CIP技术的核心优势是能够在不拆卸设备的情况下，消毒液在闭合的容器内循环流动，系统通过设定的温度、压力、时间和流速，会精确实现对设备内部以及制品管道有效的进行消毒和清洗。此外，CIP系统通常会配备传感器和控制单元，实时监控清洗步骤的参数，确保每次清洁和消毒都能达到所设定的要求。以保证产品的质量和安全，同时提高生产效率

和严格的卫生标准。

### 2.2 主要组件及其功能

2.2.1 控制系统与传感器。控制系统是CIP系统的大脑，负责整个清洗过程的自动化控制。通过编程的逻辑控制器（PLC），控制系统可以根据设定程序的清洗参数，如温度、压力、时间、化学剂浓度和流速。常见的传感器包括：（温度传感器、压力传感器和流量传感器），它们会向控制系统提供必要的反馈，以便进行调整和优化。传感器则用于实时监测这些程序参数，确保清洗过程符合规定的标准。

2.2.2 泵和系统管路。泵是CIP系统的核心，负责推动清洗液在容器中循环流动，则负责将清洗液从清洗罐输送到生产设备后，再经过回抽泵将清洗液抽回到清洗罐中。泵的选择需考虑足够的流量和扬程，以确保清洗液能够有效地覆盖所有需要清洗的内表面。管路及其配件（如阀门、接头等）必须采用符合卫生标准的材料制造，以确保安装时的密封性和整体的清洗效果。

2.2.3 清洗罐。清洗罐是CIP系统中储存清洗溶液的容器，通常包括碱性清洗罐、酸性清洗罐和水罐。这些罐体不仅用于存储清洗液，还能通过系统的加热元件调节溶液温度，以适应不同的清洗需求。清洗罐的设计和材质需要符合卫生级标准，以防止污染和腐蚀。

## 3 CIP技术在血液制品生产中的应用

### 3.1 清洗流程的设计与实施

在血液制品的生产过程中，保证设备和管道的洁净是至关重要的。CIP技术以其自动化和标准化的优势，成为实现此目标的关键技术之一。设计合理的CIP流程需要考虑以下几个方面：

3.1.1 系统设计：CIP系统应设计为封闭循环，确保清洗剂可以循环使用，同时避免交叉污染。此外，系统设计应便于操作和维护，且能够与生产设备无缝对接。

3.1.2 清洗步骤：一般包括预清洗（使用适当的清

清洁剂)、冲洗(去除残留的清洁剂)以及吹扫和回抽步骤。每个步骤的时间、温度和压力都需精确控制。

3.1.3 监控和验证:实施实时监控以跟踪清洗效果,常用方法包括测定电导率、pH值等。完成清洗后,应通过微生物检测和化学残留测试来验证清洗效果。

### 3.2 不同血液制品对CIP参数的特殊要求

血液制品的种类多样,如白蛋白、免疫球蛋白、凝血因子等,这些产品在生产过程中对清洗的需求各不相同:

3.2.1 清洗剂选择:不同的产品可能需要不同的清洗剂。例如,蛋白质类产品可能需要使用非离子表面活性剂来防止蛋白质变性。

3.2.2 清洗条件:温度、压力和清洗的时间对于不同的设备和管道也有不同的最佳参数。而不足的清洗时间可能无法彻底去除所有残留污染物。

3.2.3 系统的适应性:CIP系统需要具备高度的适应性,以满足不同产品在生产线切换时对清洗过程的快速调整需求。

### 3.3 CIP技术与传统清洗方法的比较

相较于传统的手动清洗方法,CIP技术展示了多项优势:

3.3.1 效率和一致性:自动化的CIP系统大大提高了清洗效率,减少了人为错误。

3.3.2 安全性:操作人员不需直接接触清洁化学品和高温流体,降低了工作风险。

3.3.3 经济性:虽然初期投资较高,但长远来看,CIP系统可以节省大量的劳动力成本和清洗时间,且清洗剂可以循环使用,降低了运营成本。并且能确保每次清洗的结果符合质量要求。

3.3.4 环境影响:CIP系统有助于减少废水和化学品的使用,符合当前的环保要求。

总之,CIP技术在血液制品生产中的应用提高了生产效率和产品质量,但同时也需要面对清洗效果验证、系统优化和技术更新等挑战。

## 4 CIP技术的优势与挑战

### 4.1 优势分析

4.1.1 提高生产效率。在线清洗技术(CIP)通过自动化的清洗流程,显著提高了血液制品生产的连续性和效率。传统手工清洗往往需要大量的时间和人力来完成设备的拆卸和清洗,而CIP系统可以在不停机的情况下进行清洗,极大地缩短了生产线的停机时间,提高了整体的生产能力。

4.1.2 保证产品质量与安全。在血液制品的生产过程中,产品的质量和安全至关重要。CIP技术能够通过严格的程序控制和标准化操作,确保每次清洗都达到高标准

的清洁效果,有效去除设备在生产过程中可能残留的污染物和微生物,从而保障了产品的质量和安全性。

4.1.3 减少人为干预与误差。由于CIP系统的操作主要依赖于预设的程序和自动化控制,大大减少了人为操作的需求,从而降低了操作过程中因人为因素导致的错误和偏差。这种自动化的清洗方式提高了生产过程的稳定性和使用重复性。

### 4.2 面临的挑战

4.2.1 清洗剂和条件的选择。选择合适的清洗剂和确定最佳的清洗条件是CIP系统成功应用的关键。不同的设备或其他血液制品可能需要不同的清洗剂和清洗参数以达到最佳的清洁效果。此外,清洗剂的选择还需要考虑其对设备材料的兼容性以及是否容易被完全清除,以避免对产品质量造成影响。

4.2.2 系统的复杂性与维护需求。CIP系统通常结构复杂,包含多个传感器、泵、阀门和控制单元。这些组件的正确运作对系统的有效性至关重要,同时也增加了系统的维护难度。定期的维护和故障排查是保证系统长期稳定运行的必要条件。

4.2.3 对设备的腐蚀性影响。使用某些强效清洗剂可能对生产设备的材料造成腐蚀,特别是在不断重复的清洗周期中。腐蚀可能导致设备损坏、寿命缩短,甚至有污染产品的质量风险。因此,合理选择清洗剂和控制其使用条件是非常重要的。

4.2.4 环境影响与可持续性。CIP系统虽然提高了清洗效率,但其使用的清洗剂和大量的水资源可能对环境造成负面影响。处理和处置这些清洗剂和废水需要遵守环保法规,同时也需要企业采取措施降低这些物质的环境影响,如回收利用清洗水、使用环境友好型清洗剂等。

## 5 案例分析

### 5.1 国内外典型案例研究

#### a. 国外案例:德国某血液制品公司CIP系统集成

德国某知名血液制品公司采用了先进的CIP系统,通过全自动控制和监测,有效地提高了生产效率和产品质量。该系统特别设计了多回路和多阶段清洗程序,确保了设备的彻底清洗和消毒。通过使用高效的热消毒技术和严格的化学消毒剂控制,该公司能够确保其生产设备在不同批次生产中的无菌状态,显著减少了交叉污染的风险。

#### b. 国内案例:中国某血液制品企业CIP改进实践

中国的一家血液制品企业近年来对其CIP系统进行了升级改造。原有的CIP系统存在清洗时间长、消耗大量水和化学消毒剂等问题。通过引入更精细的流程控制技术和优化清洗程序,该企业成功缩短了清洗周期,减少了资源消耗,并通过实时数据监控,确保了清洗效果,从

而提高了整体生产效率和安全性。

### 5.2 成功应用的实践与经验

a. 优化清洗程序。清洗程序的优化，比如调整清洗剂的浓度、温度和清洗时间，以适应不同类型的污染和设备材质。此外，定期评估和调整清洗程序可以根据实际污染情况和生产需求进行灵活调整。

b. 系统集成和自动化。集成高级自动控制系统可以有效提升CIP的效率和可靠性。通过系统集成，可以实现从清洗剂的配制到清洗过程的监控、记录和验证的全自动化，极大地降低了人为错误的可能性，并提高了操作的一致性。

### 5.3 失败案例的教训与反思

a. 清洗剂残留问题。某企业由于未能正确设置CIP系统中的冲洗阶段和清洗参数，导致消毒剂残留在设备中，这直接影响到了产品的安全性和质量。教训是，必须严格执行清洗消毒剂的冲洗参数和验证步骤，确保所有化学物质完全被清洗干净。

b. 设备老化和维护疏忽。另一失败案例涉及到设备的老化和维护不当。老旧的CIP系统因为长期运行而出现性能下降，加上缺乏定期维护和检查，最终导致系统效率低下和故障频发。这提醒企业必须对CIP系统进行定期的技术评估和维护，以保证系统的稳定性和可靠性。

通过以上案例分析，我们可以看到，CIP系统在血液制品生产过程中是至关重要的。CIP系统的设计、实施和维护需要精心的规划和执行，以确保生产过程的效率能安全使用。同时，从失败案例中吸取教训，对于避免未来的风险和损失也具有重要意义。

## 6 未来发展趋势与建议

### 6.1 技术创新与进步

在线清洗技术（CIP）在血液制品生产中的未来发展，将极大地依赖于技术的持续创新与进步。目前，随着生物工程和材料科学的发展，新型的清洗剂和更高效的清洗设备正在逐步被开发出来。例如，使用纳米技术改善清洗剂的渗透能力，可以在不损害设备材料的情况下，更有效地去除残留蛋白质和其他污染物。此外，实时监测技术的引入能够即时评估清洗效果，确保每次清洗都达到预定的标准，从而提高整体的生产效率和产品质量。

### 6.2 个性化和智能化CIP系统的开发

针对不同类型的血液制品生产线，开发个性化的CIP系统是提高清洗效率和产品质量的关键。未来的CIP系统应该能够根据生产线的具体特点和污染情况，自动调整清洗参数，如温度、压力、清洗剂种类和浓度等。智能化的CIP系统可以通过数据分析和机器学习技术，自

我优化清洗过程，减少人为干预，降低运营成本并提高生产安全性。此外，与互联网技术的结合，比如物联网（IoT）的应用，可以实现设备的远程监控和管理，进一步提升系统的智能化水平。

## 7 结论

本文通过对CIP技术在血液制品生产中的应用进行了全面的分析，并探讨了其面临的挑战，以下是主要结论：

7.1 应用价值：（1）提高生产效率：CIP系统能够减少设备停机时间，因为清洗过程可以在封闭系统中自动进行，无需拆卸设备。（2）保障产品质量：通过标准化的清洗流程，CIP技术有助于维持生产过程的一致性和可重复性，减少交叉污染的风险。（3）降低人力成本：自动化的清洗流程减少了对操作人员的依赖，从而降低了人力成本。（4）环境友好：CIP系统能够有效控制使用的清洁剂和水的量，减少废水和化学物质的排放。

7.2 面临的挑战：（1）高昂的初期投资：建立和维护CIP系统需要较高的初期投资，包括购买专业设备和技术培训。（2）技术复杂性：CIP系统的设计和实施需要精确的工程技术支持，以适应不同类型的血液制品和生产设备。（3）清洗剂和条件的选择：选择合适的清洗剂和优化清洗参数（如温度、压力和流速）对于确保清洗效果至关重要。（4）监管遵从性：遵守各种国家和国际的法规和标准，确保CIP系统的合规性是一个持续的挑战。

7.3 对未来研究方向的展望：（1）技术创新：开发更高效、更节能的CIP系统，以进一步降低运营成本和环境影响。（2）个性化清洗程序：根据不同血液制品的特性，开发更为精确的清洗程序，以提高清洗效果和生产效率。（3）智能监控系统：集成先进的传感器和数据分析技术，实时监控清洗效果，及时调整清洗参数。

总之，CIP技术在血液制品生产中展现出巨大的应用潜力，尽管存在一些挑战，但通过技术创新和研究，这些问题是可以被解决的。继续深入研究和优化CIP技术，将极大地推动血液制品行业的发展，确保产品的质量和安全，最终惠及广大患者。

## 参考文献

- [1] 关于制药设备CIP与SIP相关问题的探讨. 康向奎.科技与创新,2014(02)
- [2] 对制药设备CIP与SIP相关问题的分析. 郑珂.山东工业技术,2014(20)
- [3] 关于制药设备CIP与SIP相关问题的分析研究. 赵华.科技传播,2012(12)
- [4] 对制药设备CIP与SIP相关问题的探讨. 俞秀丽;田耀华.医药工程设计,2008(02)