YY

# 中华人民共和国医药行业标准

YY 0222—1995

# 荸荠式包衣机

1995-12-22发布　　1996-10-01实施

国家医药管理局　发布

中华人民共和国医药行业标准

YY 0222—1995

代替 ZB C92 001—86

# 荸荠式包衣机

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了荸荠式包衣机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于荸荠式包衣机(以下简称包衣机),该产品主要用于制药工业中压制成型的片、丸和颗粒的包衣。

## 2 引用标准

GB 191—90 包装储运图示标志

GB/T 3280—92 不锈钢冷轧钢板

GB 5226—85 机床电气设备通用技术条件

GB 5231—85 加工铜 化学成分和产品形状

GB 10111—88 利用随机数骰子进行随机抽样的方法

GB/T 13306—91 标牌

GB/T 13384—91 机电产品包装通用技术条件

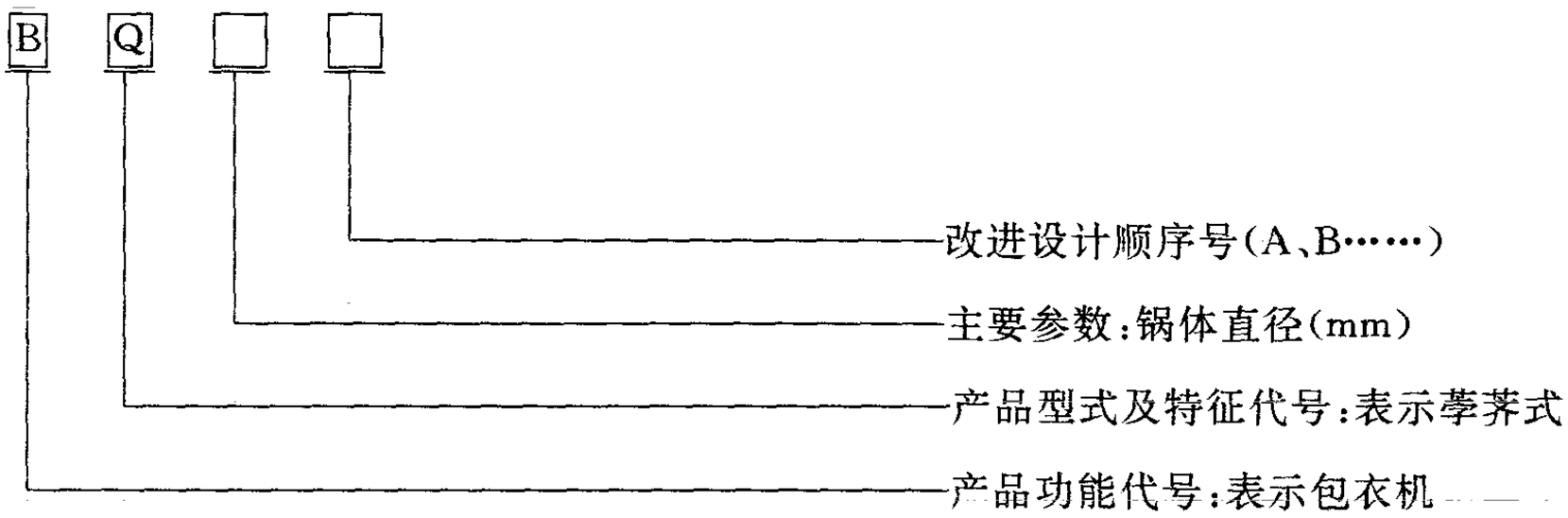
YY 0076—92 金属制件的镀层分类技术条件

YY/T 0216—1995 制药机械产品型号编制方法

## 3 产品分类

### 3.1 型号

型号表示方法按 YY/T 0216 的规定要求编制。




标记示例:BQ 1 000

表示锅体直径为 1 000 mm 的荸荠式包衣机。

3.2 包衣机的规格与基本参数见表 1。

国家医药管理局 1995-12-22 批准

1996-10-01 实施

表 1

| 型号 | 包衣机 | | | 包衣前装药量 kg/次 | 主电机功率 kW |
|---|---|---|---|---|---|
| | 公称直径,mm | 转速,r/min | 倾角 α | | |
| BY 400* | 400 | 36～45 | 可调式:15°～45° | 3～4 | ≤0.55 |
| BY 500 | 500 | | | 4～12 | |
| BY 630* | 630 | 25～36 | 固定式:30° | 15～30 | ≤0.75 |
| BY 800 | 800 | | | 30～50 | |
| BY 1 000* | 1 000 | | | 50～70 | ≤1.1 |

注:带 * 的为优先规格系列。

## 4 技术要求

4.1 制造零件所需的材料须有质量合格证明书,外购件、外加工件须有合格证,如无该证明时,制造厂应对材料等进行检验,合格的方能采用。

4.2 包衣锅材料用不锈钢或纯铜制造,其材料应符合表 2 规定。

表 2

| 材料名称 | 材料牌号 | 标准号 |
|---|---|---|
| 不锈耐酸钢 | 1Cr18Ni9Ti | GB/T 3280 |
| 纯铜 | T2～T4 | YB 145 |

4.3 锅口圈翻边圆滑,不得有皱折。

4.4 锅体内外表面色泽应光亮;内外表面粗糙度 $R_a$ 值应不大于 6.3 μm。

4.5 金属电镀件应符合 YY 0076 中有光亮Ⅳ级的规定;发蓝件色泽均匀一致。

4.6 整机非机械加工外表面漆层应坚固、平滑光亮;与非涂漆表面漆层分明,不得有气孔、起皱及流疤等缺陷;铸件内腔表面应涂防锈漆。

4.7 锅体与锅支撑连接后,锅体及锅口圈的最大外径相对转动中心的径向圆跳动量应符合表 3 的规定。

表 3 mm

| 包衣机规格 | 400、500 | 630、800 | 1 000 |
|---|---|---|---|
| 锅体径向圆跳动量 | ≤3 | ≤4 | ≤5 |
| 锅口圈径向圆跳动量 | ≤2.5 | ≤3 | |

4.8 包衣机的电气安全性能应符合 GB 5226 中的有关规定。

4.9 涡轮减速器两端轴封处及各密封面的接合处应密封可靠,不应有渗漏油现象。

4.10 机器各操作部位灵活、轻便;传动系统运转平稳、可靠。

4.11 整机空运转噪声应不大于 75 dB(A)。

4.12 主电机运转电流不得超过电动机额定值。

4.13 主电机的温升不得超过电动机额定值。

4.14 涡轮减速器的壳壁温升不大于 35℃。

## 5 试验方法

5.1 表面粗糙度

用样块比较法应符合第 4.4 条的规定。

5.2 径向圆跳动

用百分表测量，测量部位在避开焊缝距锅的最大直径不超过 10 mm 的范围内，应符合第 4.7 条规定。

5.3 电气安全性能

电气安全性能应符合 GB 5226 中 13.1～13.3 的有关规定，应符合 4.8 条的有关规定。

5.4 密封性、装配质量

连续空运转不少于 1 h，目测和手动检测密封性和装配质量应符合第 4.9、4.10 条的规定。

5.5 噪声

机器在正常运转时，用声级计距机器前、后、左、右 1 m 处测量，取其平均值应符合第 4.11 条的规定。

5.6 电流、温升、转速、功率

5.6.1 作负荷试验，负荷试验应在空运转试验合格后进行。

5.6.2 负荷连续运转不少于 2 h。

5.6.3 采用 6～10 目的粗砂，重量为包衣前最大装药量的 1.5 倍。

5.6.4 包衣锅倾角：30°。

负荷中检测：

a. 用钳形表分别测量其每相电流，取其算术平均值，应符合 4.12 条的规定。

b. 用点温计分别检测三点，取其算术平均值应符合 4.13、4.14 条的规定。

c. 用转速表检测转速应符合表 2 的有关规定。

d. 用以下公式计算功率($P$)：

$$P = \sqrt{3}UI\cos\phi$$

式中：$P$ ——三相电功率，W；

$U$ ——线电压，V；

$I$ ——线电流，A；

$\phi$ ——相电压与相电流之间的相位差。

## 6 检验规则

6.1 每台包衣机须经厂质量检验部门检验合格后，并附有产品合格证方能出厂。

6.2 包衣机分出厂检验和型式试验。

6.2.1 出厂检验

6.2.1.1 出厂检验应按表 4 中的条款要求逐台进行。

表 4

| 检查项目 | 检查内容 |
|---|---|
| 外观 | 4.3、4.4、4.5、4.6 |
| 尺寸 | 4.7 |
| 性能 | 4.8、4.9、4.10、4.11、4.12、4.13、4.14 |

6.2.1.2 在验收过程中如发现不合格品，则应退回进行整理，整理后再提交验收。如仍不合格，则判为不合格品。

6.2.2 型式试验

6.2.2.1 在下列情况之一时，应进行型式试验：

a. 试制定型或转厂生产时；

b. 设计、工艺有较大改变时；

c. 产品长期停产后，恢复生产时；

d. 国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

6.2.2.2 型式试验项目应对本标准全部技术要求进行全面的质量考核和审查。

6.2.2.3 型式试验样机应从出厂检验合格的产品中抽取10%，至少抽取三台，测一台，抽样方法按GB 10111进行。在检验中，如电气安全性能有一项不合格，即不合格；主要性能有一项不合格，应加倍复测。如仍不合格，则判定该批产品为不合格品。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

7.1.1 每台包衣机按图样上规定的位置固定产品标牌，标牌应符合GB/T 13306的规定，标牌内容如下：

a. 产品名称、型号；

b. 制造厂名称；

c. 出厂编号、日期；

d. 主要技术参数；

e. 本标准号。

7.1.2 包装箱外壁的文字和标志应清晰，符合GB 191的规定，并有下列内容：

a. 产品名称及型号；

b. 发货日期；

c. 发、收货站名；

d. 发、收货单位、地址；

e. 毛重、外形尺寸。

### 7.2 包装

内销产品的包装应符合GB/T 13384的规定，包装箱内应有下列文件：

a. 产品合格证；

b. 产品说明书；

c. 装箱单。

### 7.3 运输

运输按订货合同规定，在运输过程中应牢固地固定在运输工具上，严禁翻滚、碰撞。

### 7.4 贮存

包衣机装箱后，应贮存在无腐蚀性气体、干燥、通风良好的室内或有遮蔽的场所。

---

**附加说明：**

本标准由国家医药管理局提出。

本标准由国家医药管理局天津制药机械检测中心归口。

本标准由宝鸡制药机械厂负责起草。

本标准主要起草人董春亮、周玉华。

自本标准实施之日起，原国家医药管理局发布的专业标准ZB C92 001—86《BY型荸荠式糖衣机》作废。

中华人民共和国医药
行业标准
# 挲荠式包衣机
YY 0222—1995
*
中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电　　话:8522112
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行　各地新华书店经售
版权专有　不得翻印
*
开本 880×1230　1/16　印张 1/2　字数 8千字
1996年8月第一版　1996年8月第一次印刷
印数 1—1 000
*
书号：155066·2-10581　定价 5.00 元
*
标 目 289—149