YY

中华人民共和国医药行业标准

YY 0235.4—1995

玻璃输液瓶轧盖机

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
玻璃输液瓶轧盖机
YY 0235.4—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:68522112
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 7 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:155066·2-10650　定价 5.00 元
*
标 目 293—163

前　言

本标准根据GB/T 1.1—1993《标准化工作导则　第1单元:标准的起草与表述规则　第1部分:标准编写的基本规定》和GB/T 1.22—1993《标准化工作导则　第2单元:标准内容的确定方法　第22部分:引用标准的规定》进行格式、内容修订,涉及标准中的技术要求、检验规则均未作修改,按最新发布的标准对本标准第2章引用标准进行了修改,取消GB 7284,同时采用GB/T 13306《标牌》和GB/T 13384《机电产品包装通用技术条件》代替JB8《产品标牌》和GBn 193《出口机械、电工、仪器仪表产品包装通用技术条件》,ZBY 244.1～244.3改为YY 0076。对第3章题目"型式、主要结构、型号与基本参数"修改为"产品分类",其内容不作变动;在试验方法中,按GB 5226中13.1～13.3条的规定,第5.1条增加保护电路的连续性,7.5.1条增加"金属制件",7.5.2条改为:产品的包装按GB/T 13384有关规定进行。对7章增加运输要求,增加7.6条运输:在运输过程中,不能有剧烈震动,不能堆码。

本标准从实施之日起,代替GB 11753.4—89。

本标准由国家医药管理局提出,由天津制药机械检测中心归口。

本标准起草单位:重庆制药机械厂。

本标准主要起草人:孙金莲、王荣杰、李定群。

中华人民共和国医药行业标准

YY 0235.4—1995

玻 璃 输 液 瓶 轧 盖 机

1 范围

本标准规定了玻璃输液瓶轧盖机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于玻璃输液瓶轧盖机(以下简称“轧盖机”)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 191—90 包装储运图示标志

GB 2639—90 玻璃输液瓶

GB 5197—85 玻璃输液瓶铝盖

GB 5226—85 机床电气设备 通用技术条件

GB 6388—86 运输包装收发货标志

GB 9890—88 医用输液橡胶瓶塞 翻边型

GB/T 13306—91 标牌

GB/T 13384—92 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—95 制药机械产品型号编制方法

3 产品分类

3.1 型式与主要结构

3.1.1 型式

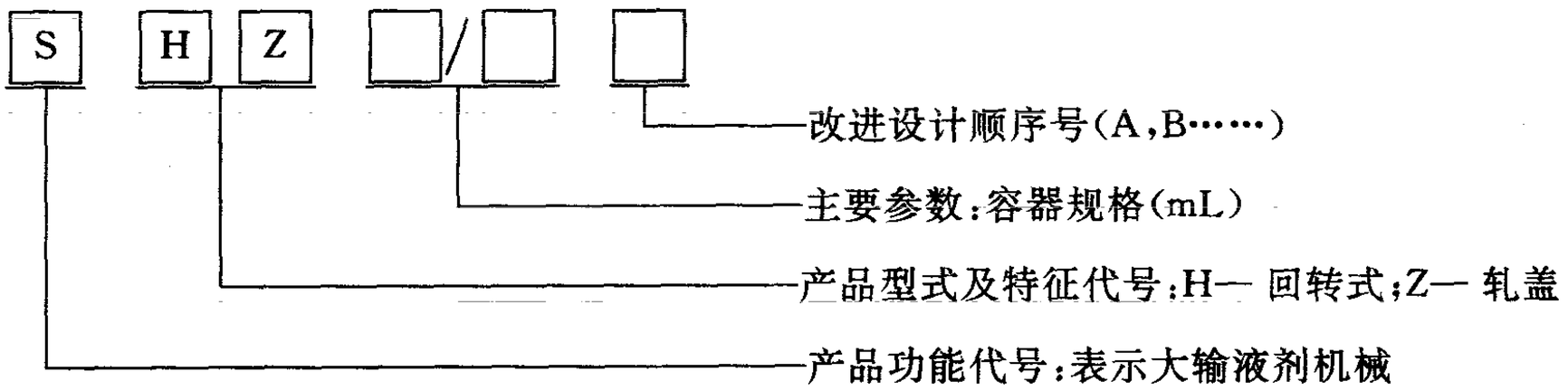
回转式轧盖机。

3.1.2 主要结构

轧盖机主要包括输瓶机构、轧盖机构、托瓶机构、减速机构和无级变速器等。

3.2 型号

3.2.1 型号编制方法按 YY/T 0216 的规定要求编制。



国家医药管理局1995-12-22批准 1996-10-01实施

标记示例:SHZ 250/500A

第一次改进设计、玻璃输液瓶规格为 250/500 mL 的回转式轧盖机。

3.3 基本参数(见表 1)

表 1

玻璃输液瓶规格,mL	100、250、500
生产能力,瓶/h	1 200～3 600 无级调速
功率,kW	≤1
工作台面高度,mm	780～850

4 要求

4.1 轧盖机应按经规定程序批准的图样和技术文件制造,并符合本标准要求。

4.2 制造零件所需的原材料应符合有关材料标准或技术要求。

4.3 凡与玻璃输液瓶接触的部位,应用不锈的及化学性能稳定的材料制造。

4.4 电气设备的绝缘和耐压应符合 GB 5226 中 13.1～13.3 条的规定。

4.5 空载运行 2 h,减速箱无油滴渗漏,温升不大于 35℃。整机无异常杂音,机械运行正常。

4.6 负荷运转噪声级不超过 80 dB(A)。

4.7 轧盖机应设手动驱动装置。

4.8 轧盖机应有下列保护装置:当进瓶或出瓶处发生瓶子卡住时应自动停机。

4.9 轧盖机构不允许将瓶从托盘吊起。

4.10 轧盖机工作条件

4.10.1 进入轧盖机的玻璃输液瓶应符合 GB 2639 的规定。

4.10.2 玻璃输液瓶铝盖应符合 GB 5197 的规定,铝盖应平整地扣盖在带有胶塞的玻璃输液瓶瓶口上,其内端面应和胶塞相贴。

4.10.3 玻璃输液瓶橡胶塞应符合 GB 9890 的规定。

4.11 轧盖质量

轧盖后胶塞无损伤、轧口牢固、光滑无折皱,轧盖合格率大于或等于 99%。

4.12 轧盖机外表面涂漆应符合 YY 0076 的规定。其中防腐蚀材料制造的零件不用涂漆。

4.13 在正确使用条件下,轧盖机寿命不少于 10 年。

5 试验方法

5.1 绝缘试验、耐压试验及保护电路的连续性

轧盖机电气设备的绝缘电阻及耐压、电路保护试验按 GB 5226 中 13.1～13.3 条的规定进行。

5.2 用秒表测量生产速度及调速范围,用工业温度计测量减速机温升。

5.3 噪声试验

5.3.1 在负荷运转情况下,用声级计距机器前、后、左、右 1 m 处测量,取其算术平均值,结果应符合第 4.6 条的规定。

5.4 保护装置试验

通过对轧盖机的进、出瓶部件进行模拟故障试验检查,使进瓶或出瓶拨轮卡住,应自动停机。

5.5 轧盖质量试验

5.5.1 连续轧盖 600 瓶,试验程序见表 2。

表 2

序　　号	生　产　能　力	试验数量,瓶
1	低速	100
2	中速	200
3	高速	300

5.5.2　轧盖质量用三指法检查:一手持瓶,一手以大拇指、食指、中指卡住瓶盖边缘,成三角形直立向一方转动,不能转动,表明轧口牢固。

5.5.3　轧盖合格率按式(1)计算:

$$轧盖合格率(\%) = \frac{试验合格瓶数}{试验总瓶数} \times 100 \qquad \cdots\cdots(1)$$

6　检验规则

6.1　每台轧盖机须经制造厂质量检验部门检查合格后方能出厂,并附有合格证明书。

6.2　轧盖机的检验分出厂检验和型式检验。

6.2.1　出厂检验

6.2.1.1　轧盖机出厂检验应由制造厂质量检验部门按图样及有关技术文件的要求,对轧盖机进行全面质量检验。

6.2.1.2　空运转试验

每台轧盖机装配后,均应进行空运转试验,试验时应由低速运转逐步调到高速运转,最后稳定在中等速度下运转。

空运转试验符合 4.4～4.5 条的要求。

6.2.1.3　负荷试验

轧盖机在空运转试验合格后,再进行负荷试验,负荷试验应符合 4.6～4.10 条的要求。

6.2.2　型式检验

6.2.2.1　有下列情况之一者,要进行型式检验;

a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;

b) 当产品的设计、工艺或所使用材料涉及主要性能或有重大改进时;

c) 停产三年后再次恢复生产时;

d) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时;

e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.2.2.2　型式检验是对本标准所规定的技术要求进行全面质量考核。

7　标志、包装、运输和贮存

7.1　轧盖机应按图样上规定的位置固定产品标牌、商标、质量等级标志。

7.2　轧盖机标牌的型式、尺寸按 GB/T 13306 的规定设计制造。

7.3　轧盖机铭牌应包括下列内容:

a) 产品名称;

b) 产品型号及规格;

c) 生产能力、功率;

d) 出厂日期及编号；

e) 制造厂名称。

7.4 包装箱箱外标志

7.4.1 贮运指示标志应按 GB 191 的有关规定。

7.4.2 运输包装收发货标志按 GB 6388 的有关规定。

7.5 包装

7.5.1 轧盖机包装前应将裸露的金属制件加工表面涂防锈油脂，并将轧盖机罩上塑料薄膜保护罩。

7.5.2 产品的包装按 GB/T 13384 有关规定进行。

7.5.3 包装箱内随机附带下列文件：

a) 产品使用说明书；

b) 产品合格证书；

c) 装箱单。

随机文件应用塑料袋封装放入包装箱内。

7.6 运输

轧盖机在运输过程中，不能有剧烈震动，不能堆码。

7.7 贮存

轧盖机装箱后，应放在无腐蚀气体、干燥的室内或棚下，不得露天存放。

版权专有 不得翻印

*

书号：155066·2-10650

定价： 5.00 元

*

标 目 293—163