



中华人民共和国制药机械行业标准

JB/T 20058—2019
代替 JB/T 20058—2005

药 瓶 塞 纸 机

Paper plugging machine

行业标准信息服务平台

2019-08-02 发布

2020-01-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 JB/T 20058—2005《药瓶塞纸机》。

本标准与 JB/T 20058—2005 相比,主要技术内容变化如下:

——按现行标准修订了规范性引用文件及引用的相关内容:

- 删除了工作条件(见 2005 年版 4.3);
- 删除了包装材料要求(见 2005 年版 4.4);
- 删除了工作条件检验(见 2005 年版 5.2);
- 删除了包装材料检验(见 2005 年版 5.3);
- 修改了型号编制(见 3.1,2005 年版 3.2.1);
- 修改了性能要求(见 4.3,2005 年版 4.5、4.6);
- 修改了电气安全(见 4.4,2005 年版 4.6.7);
- 修改了塞纸质量(见 4.5,2005 年版 4.6.4);
- 修改了性能试验(见 5.3,2005 年版 5.4、5.5);
- 修改了电气安全试验(见 5.4,2005 年版 5.5.5);
- 修改了塞纸质量试验(见 5.5,2005 年版 4.6.4);
- 修改了出厂检验(见 6.2,2005 年版 6.2);
- 修改了型式检验(见 6.3,2005 年版 6.3);
- 修改了标志(见 7.1,2005 年版 7.1);
- 修改了包装(见 7.3,2005 年版 7.3、7.4);
- 修改了贮存(见 7.5,2005 年版 7.5);
- 增加了生产能力试验(见 5.3.8);
- 增加了试验条件(见 5.3.8.1);
- 增加了试验程序(见 5.3.8.2);
- 增加了生产能力计算(见 5.3.8.3);
- 增加了塞纸质量试验(见 5.5);
- 增加了运输(见 7.4)。

本标准由中国制药装备行业协会提出。

本标准由全国制药装备行业标准化技术委员会(SAC/TC 356)归口。

本标准起草单位:上海恒谊制药设备有限公司,南通恒力包装科技股份有限公司。

本标准主要起草人:王沪育、曹春华、张爱平、徐金、陈旺平、解石咀、李季勇、缪德林。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- ZB C92 004.3—86;
- YY 0218.3—1995;
- JB/T 20058—2005。

药 瓶 塞 纸 机

1 范围

本标准规定了药瓶塞纸机的标记、要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明书、包装、运输和贮存。本标准适用于 20 mL~500 mL 药瓶内塞入卷纸筒方式的药瓶塞纸机(以下简称塞纸机)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 2894—2008 安全标志及其使用导则

GB/T 3768—2017 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10111 随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 36035 制药机械电气安全通用要求

JB/T 20188—2017 制药机械产品型号编制方法

YBB 00112002 口服固体药用聚丙烯瓶

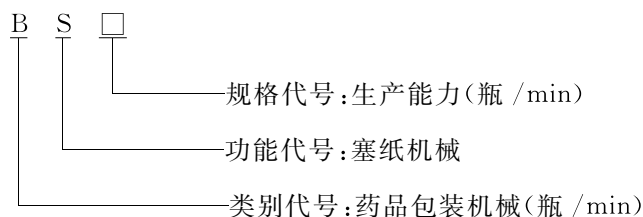
YBB 00122002 口服固体药用高密度聚乙烯瓶

YBB 00262002 口服固体药用聚酯瓶

3 标记

3.1 型号编制

型号按 JB/T 20188—2017 的规定编制。



3.1.1 标记示例

示例:BS80 型表示最大生产能力为 80 瓶/min 的药瓶塞纸机。