

<<固体制剂工艺>>

图书基本信息

书名：<<固体制剂工艺>>

13位ISBN编号：9787111388333

10位ISBN编号：711138833X

出版时间：2012-9

出版时间：李远文 机械工业出版社 (2012-09出版)

作者：李远文 编

页数：151

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<固体制剂工艺>>

内容概要

《高等职业教育项目课程改革规划教材：固体制剂工艺》由高等职业教育项目课程改革规划教材编审委员会组织编写。

《高等职业教育项目课程改革规划教材：固体制剂工艺》以《中华人民共和国药典》（2010年版）为依据，按照项目教学法要求共分为散剂的制备、颗粒剂的制备、胶囊剂的制备、片剂的制备4个项目。

各项目又按照制备的复杂程度分为若干个任务。

每个任务按照操作顺序分为若干个操作工序。

每个操作工序由准备工作、生产过程、清洁清场等几部分组成。

在各操作工序中提供了与该工序相关的知识链接，有的配有同步“想一想”、“练一练”习题，在项目操作结束时配有大量的综合练习题。

《高等职业教育项目课程改革规划教材：固体制剂工艺》可供高等职业院校和技工院校药物制剂相关专业教学使用，也适于医药行业相应岗位的职业技能鉴定培训使用。

<<固体制剂工艺>>

书籍目录

序 前言 项目一 散剂的制备 任务一 普通散剂的制备 任务二 倍散的制备 任务三 中药散剂的制备 综合练习题 项目二 颗粒剂的制备 任务一 化学药颗粒剂的制备 任务二 中药颗粒剂的制备 综合练习题 项目三 胶囊剂的制备 任务一 (硬) 胶囊剂的制备 任务二 软胶囊剂的制备 综合练习题 项目四 片剂的制备 任务一 化学药普通片剂的制备 任务二 包衣片剂的制备 任务三 中药片剂的制备 综合练习题 附录 附录A 药物制剂洁净度级别要求 附录B 固体制剂常用辅料 附录C 药品生产常用英文缩写词汇 参考文献

<<固体制剂工艺>>

章节摘录

版权页：插图：5.压痕及冲裁压痕模的安装方法与热封模相同。
 调正压痕模的中心位置，压力不宜过高，否则将会损坏切片与钢字。
 调节时应从轻到重慢慢加压，以切线后版块能够被撕开即可。
 切线应位于泡眼与泡眼之间的中心位置上。

安装冲裁模时，应先拆下冲裁立柱上的4只球头螺母，再卸下冲裁盖板，将已装配好的冲裁模装上，盖上盖板，再用螺栓分别将上、下模固定在上盖板及冲裁导板上。

如果冲裁的版块左右偏位，可能是轨道不正或成型模中心不正，需重新调正；若冲出的版块前后偏位，则可松开冲裁机构后面的螺钉，用调节手柄使冲裁机械向前或向后移动。

6.牵引机械 当热封模下移15mm时，牵引凸轮开始上升，牵引行程调节范围为40~110mm。
 调节牵引行程时先松开紧固螺钉，再调节手柄。

顺时针旋转调节手柄，定位齿轮上升，行程缩小；逆时针旋转调节手柄，定位齿轮下降，行程加长。
 调节完成后旋紧紧固螺钉。

牵引机械手上的两只燕尾头块应轻轻靠上泡罩侧边。

7.配气凸轮位置与调整 配气凸轮在轴上的安装顺序：从左到右依次为牵引夹持气缸凸轮、止退气缸凸轮、成型吹气上凸轮与成型气缸凸轮。

热封凸轮联动热封模回到最低点时，配气凸轮安装。

总的过程是：牵引夹夹住塑片后，塑片定位气缸马上松开，机械手开始牵引；机械手到位停止后，塑片定位气缸压住塑片，成型气缸及冲裁模上升，牵引夹持松开，牵引机械退回，成型气缸和冲裁模下降至原位，完成一个周期。

8.铝箔自动送料机构 工作时铝箔带动摆杆上升，圆头感应圈、接近开关、送料电动机同时工作。铝箔被送出后，摆杆随之下落，圆头感应圈对准并触及接近开关，电动机停止，一次输送料工作结束。
 如此循环。

(三) 操作程序 (1) 开机前按要求对各润滑部位加润滑油，检查设备的清洁标识牌，清洁标识应符合生产要求。

(2) 按照电气原理图和安全用电规定接通电源，打开主电源开关。

(3) 按机座标牌所示打开进水阀、出水阀、进气口阀门。

(4) 参照“工作流程”标牌所示方法串接好塑片和铝箔，校正其中心位置。

(5) 打开各加热部位的开关并设置温度，热封约为160℃，上、下预加热约为100℃。

以上温度应按生产工艺的实际需要而确定。

(6) 加热温度上升至设定温度后，按动操作面板“运行”按钮，观察成型、热封、冲裁等工位的运行情况，一切正常后打开加料闸门放料生产。

(7) 在生产过程中，操作人员应观察热封气缸缸体是否烫手，如果温度太高，则检查进出水的温度，以免气缸密封圈损坏。

<<固体制剂工艺>>

编辑推荐

《高等职业教育项目课程改革规划教材:固体制剂工艺》可供高等职业院校和技工院校药物制剂相关专业教学使用,也适于医药行业相应岗位的职业技能鉴定培训使用。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>