第一图书网, tushu007.com

<<药物制剂设备与操作>>

图书基本信息

书名：<<药物制剂设备与操作>>

13位ISBN编号：9787122085269

10位ISBN编号：7122085260

出版时间：2010-7

出版时间：化学工业出版社

作者：王行刚 编

页数：141

字数：222000

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

前言

江苏联合职业技术学院徐州医药分院十分注重课程改革和建设。
在对工作过程系统化课程理论学习、研究的基础上，按照培养方案规定的课程，组织了一批具有丰富知识、教学经验和第一线实际工作经历的教师及企业的技术人员，第一批编写了《药物制剂技术》、《中药制药专门技术》、《药品经营与管理》、《医院、药店药品管理与技术》、《药物新剂型与新技术》、《药物分析技术基础》、《药物合成技术》、《医药职业英语》、《医药应用数学》、《医药应用物理》、《医药应用文》等高职教材；联合了兄弟院校第二批编写了《药物制剂设备与操作（固体制剂）》、《药物制剂设备与操作（液体制剂）》、《医用电子仪器质量检测与监管》等高职教材。
《药物制剂设备与操作（固体制剂）》是根据用人单位对高职专业[药物制剂技术、生产过程自动化技术（药物制剂自动化技术方向）、药学、中药制药技术、生物制药技术或相近专业等]学生要求：能够操作、保养和维修制剂设备。
为了满足用人单位的需求，在职业教育中建立“教学工场”，进行与企业一线一致的“情境”现场教学，充分培养学生操作和维修维护固体制剂自动化设备的能力，特别能够操作典型固体制剂设备及具有一定的维护维修能力，为此开设这样一门课程。
本书内容适合培养固体制剂车间一线生产工作人员，也可作为制剂设备操作或相关参考用书。
书中力求把认识设备、操作设备与维护维修设备等相关内容紧密相连在一起，所选设备为职业学校“教学工场”常见设备。
本书由江苏联合职业技术学院徐州医药分院王行刚主编，江苏联合职业技术学院连云港中医药分院魏增余和江苏联合职业技术学院徐州生物工程分院贺峰副主编。
魏增余编写“学习任务1-2沸腾制粒机”内容，贺峰编写“学习任务1-4高效包衣机”内容，江苏联合职业技术学院南通卫生分院毛春芳编写“学习任务3-2制袋充填封口包装机”内容，江苏联合职业技术学院徐州医药分院邱宇编写“学习任务3-1铝塑泡罩包装机”内容，刘素梅和车庆珍编写“附录1部分制剂设备操作要点”和“附录2部分制剂设备操作考核标准”内容，王行刚编写其余内容。
本书在编写过程中得到了江苏联合职业技术学院徐州医药分院主管教学副校长袁龙大力支持和指导，还得到江苏联合职业技术学院连云港中医药分院、江苏联合职业技术学院南通卫生分院和江苏联合职业技术学院徐州生物工程分院相关领导以及江苏联合职业技术学院徐州医药分院丁建伟、王诤业和陈晨老师，还有相关企业工程技术人员帮助，在此表示诚挚的谢意。
同时，本书具备课改教材的创新特色，也得到了江苏省“青蓝工程”项目资助。
由于编者能力有限，经验不足，加之成稿时间仓促，书中难免会有疏漏和不足之处，敬请读者和同仁批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书主要以典型固体制剂设备：片剂设备、胶囊剂设备与两种包装设备的结构、操作和维护维修等基本内容为线索进行论述。
书中内容涉及：高速混合制粒设备、沸腾制粒机、压片机和包衣机等片剂设备，软胶囊设备和硬胶囊充填机，以及铝塑泡罩包装机和制袋充填封口包装机。
同时还包含部分固体制剂设备操作与考核标准两部分附录内容。
　本书内容适合药物制剂技术、生产过程自动化技术(药物制剂自动化技术方向)、药学、中药制药技术、生物制药技术或相近的高职专业使用，可作为制剂设备操作或相关参考用书，也可作为企业车间管理人员和科技工作者参考用书。

<<药物制剂设备与操作>>

书籍目录

学习单元1 片剂设备 学习任务1.1 高速混合制粒机 学习任务1.2 沸腾制粒机 学习任务1.3 全自动高速旋转式压片机(GZPJ型) 学习任务1.4 高效包衣机 学习单元2 胶囊剂设备 学习任务2.1 软胶囊机 学习任务2.2 NJP-400D全自动硬胶囊充填机 学习单元3 包装设备 学习任务3.1 铝塑泡罩包装机 学习任务3.2 制袋充填封口包装机 附录 附录1 部分制剂设备操作要点 附录2 部分制剂设备操作考核标准 参考文献

章节摘录

插图：②电器、电机。
该机器配有5个Y系列电机：搅拌电机、飞刀电机、吸气机电机、清洗泵电机、蠕动泵电机。
搅拌电机和飞刀电机用变频调速，变频器受PLC控制。
在主电路上装有63A的断电接触器，由PLC和急停按钮控制它的通断，以防止主回路上的变频器放电或错误动作。
其他三个电机（蠕动泵电机、吸气机电机、清洗泵电机）由PLC和交流接触器连锁控制，电磁阀直接由PLC控制。
四、气控系统1.气控原理及调节方法气控原理如图1一卜18所示。
出料汽缸G1控制料门的开启与关闭，该汽缸受Y1三位五通电磁阀控制，当Y1在中间时，汽缸既不排气也不受气，汽缸G1不动；当Y1右边线圈通电时，汽缸往前推动；当Y1左边线圈通电时，汽缸往后回缩。
汽缸的移动速度由单向节流阀A1、A2调节，要加快汽缸速度时，可逆时针旋动节流阀阀针手柄，要减速则相反。
调节完毕之后，请拼紧阀针上的拼帽。
如锅到位时有较严重的震动，请用螺丝刀调节汽缸上的阻尼针，顺时针旋转是减少及至关闭阻尼排气，逆时针旋转是加大排气，减少阻尼排气可减轻振动，提高阻尼能力，同时也使到位速度减慢。
B1是料门喷气嘴，当料门要关闭时，PLC让Y2打开喷气嘴气路，使压缩空气吹出料口，料门得以顺利关闭。
喷浆头是用于特殊药物的制粒，当液浆的或要化成液浆的物料制粒时，用隔膜泵输送至该喷头，均匀地喷洒于锅内的辅料（物料）上。
它的主气流由电磁阀Y3控制，喷洒一个周期后，电磁阀Y3关闭气流，电磁阀Y4打开清洁喷头气流，通气约3～5s，使滞留于喷头的浆液全喷出去，以免凝结而堵塞喷头。
出料汽缸由电磁阀Y3控制其启闭，当物料在锅里生产完毕后，PLC控制Y3动作，使出料汽缸前腔得气，汽缸向后运动，打开料门，在桨叶的推动下，将物料从出料口排出。
排料完毕，在PLC的控制下，出料汽缸后腔得气，汽缸向前运动，同时，一个电磁阀动作，使喷气嘴B1喷气，吹净出料口残余物料，使料门顺利关闭。
该机飞刀轴处采用气体密封，在飞刀轴与轴孔间有少量间隙（在0.05mm以内），通高压气体，使药粉不能进入，避免污染。
在完成制粒后，可以通水进行清洁。

编辑推荐

《药物制剂设备与操作(固体制剂)》为医药高等职业教育课程改革实验教材，江苏省“ 青蓝工程 ”资助项目。

第一图书网, tushu007.com

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