

金箭牌 100/500 输液生产线使用体会

黄永明 (诸暨 311800 浙江诸暨市人民医院)

为适应我院制剂生产需要,我们淘汰了湖北某通用机器厂的输液生产线。经反复考察,于 1997 年 5 月购进了合资企业湖南浏阳医药设备有限公司生产的金箭牌 100/500 大输液生产联动线。经近二年的使用,现将使用情况报告如下。

1 特点:该生产线整机长度 4.95m,比一般生产线要短,较为适合医院制剂。生产效率为 900 瓶/h,具有自动冲瓶、自动灌装、自动封口,可在 100~500ml 内任意调节的功能。能适应 100,250 和 500ml 输液瓶的冲洗、灌装等操作而不需另加附属设备,克服了其他生产线只能灌封的缺点,实现了一机多用。在灌装时做到有瓶即灌,无瓶不漏液,减少了药液的浪费等。

2 操作:将已荡好酸或洁消精的瓶子依次送入机器人入口,利用不锈钢链条及瓶碗装置,以瓶碗定位,依次向前运动。先用常水冲洗 3 遍,而后经过滤的蒸馏水冲洗 3 遍即进入灌装。灌装由齿轮箱控制灌嘴,做到有瓶即灌,无瓶不漏液,装置任意调节。灌好后用手工放膜、胶塞、推爪继续向前运动,自动反塞、自动放铝盖、自动封口完成整个操作。

3 维护及保养:由于荡瓶多是采用硫酸清洁液或洁消精,故对设备有一定的腐蚀,加之灌装间潮湿,所以要求每天生产完后要用清水冲洗干净机身并擦干,传动部份添加机油或黄油保护、防止锈蚀。定期检查弹簧、轴承,根据需要及时更换,使整机保持正常运转。

4 体会:一是该机能一机多用,适应医院对 100,250 和 500ml 三种输液的生产,不需另加套子即可完成;二是省人,只需四人即完成操作(进瓶、盖膜放塞、控制机器、装车各一人)。三是设计合理、结构紧凑、性能稳定。灌装间只需 $3 \times 3\text{m}$ 即可;四是生产完毕后机器不留一个瓶,这是与其它生产线的一大区别;五是适合医院连续生产,我院每周 5 天生产,只需利用空隙稍加保养即可;六是安全性能好,有紧急按钮。如遇意外按下此按钮即可整机停止工作,但不漏药液。总之,输液生产线种类很多,各有优缺点。金箭牌多功能生产线其优点是不加任何配套件即可适应三种不同规格瓶子的生产,工作完后机内不留瓶,有瓶即灌、无瓶不漏液,省工省电,性能稳定,速度快,较适合医院制剂生产。