

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 20108—2022

代替 JB/T 20108—2007

药用脉冲式布袋除尘器

Pharmaceutical pulse dust filter with cloth bag

(报批稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

目次

前言.....	II
1 范围.....	3
2 规范性引用文件.....	3
3 术语和定义.....	3
4 型号.....	2
5 要求和试验方法.....	2
6 检验规则.....	4
7 标志、包装、使用说明书、运输和贮存.....	5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替JB/T 20108—2007《药用脉冲式布袋除尘器》，与JB/T 20108—2007相比，除结构调整和编辑性改动外主要技术变化如下：

- 更改了范围（见1，2007年版的1）；
- 删除了脉冲除尘的术语（2007年版的3.1）；
- 更改了过滤面积的术语（见3.2，2007年版的3.2）；
- 删除了过滤风速的术语（2007年版的3.3）；
- 更改了过滤风速的术语（见3.3，2007年版的3.3）；
- 更改了表面粗糙度要求（见5.2.2，2007年版的5.2.2）；
- 更改了耐负压强度（见5.3.2，2007年版的5.3.2）；
- 更改了除尘效率为粉尘排放浓度（见5.3.6，2007年版的5.3.6）；
- 删除了附录A（见2007年版的附录A）；
- 删除了附录B（见2007年版的附录B）。

本文件由中国制药装备行业协会提出。

本文件由全国制药装备行业标准化技术委员会（SAC/TC 356）归口。

本文件起草单位：常州市一步干燥设备有限公司。

本文件主要起草人：查文龙、查国才、查文浩、范文国。

本文件于2007年首次发布，本次为第一次修订。

药用脉冲式布袋除尘器

1 范围

本文件规定了药用脉冲式布袋除尘器的标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、使用说明书、运输及贮存。

本文件适用于收集生产过程中的粉状物料或捕集尾气粉尘的药用脉冲式布袋除尘器(以下简称除尘器)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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/T 3768 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 6719-2009 袋式除尘器技术要求
- 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

过滤面积 filtration area

起滤尘作用的滤袋有效面积, m^2 。

[来源: GB/T 6719-2009, 3.4]

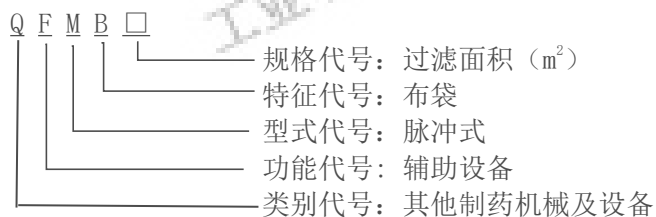
3.2

脉冲宽度 Pulse width

每次脉冲的时间, s。

4 型号

除尘器的型号按 JB/T 20188-2017 的规定编制如下:



示例：QFMB18 型表示过滤面积为 18 m²的脉冲式布袋除尘器。

5 要求和试验方法

5.1 材料

5.1.1 检查相关材料质量证明，当不能证明材质时，按其相应材料的试验方法进行试验，凡与药物或有要求的工艺介质直接接触的零部件材质均应无毒、耐腐蚀、不脱落，不与所生产的药物或有要求的工艺介质发生化学反应或吸附。

5.1.2 查验布袋材质证明，除尘器过滤布袋的材质应具有抗静电性能。

5.1.3 检查密封件质量证明，密封件应无毒、无味、耐腐蚀、耐热且不脱落微粒的材料。

5.2 表面质量

5.2.1 目测除尘器整机外观表面应光滑、平整、无清洗盲区，外露门等处结合面应整齐均匀，不应有明显的缝隙差距。

5.2.2 目测除尘器与物料直接接触的管路内表面应抛光处理，用表面粗糙度测量仪测量，其表面粗糙度 Ra 值应不大于 0.4 μm。

5.3 性能

5.3.1 手动操作查验，除尘器过滤布袋与管路之间的连接应为快装结构，拆装应简便、可靠。

5.3.2 用高压风机将除尘器抽成负压 4.5kPa，检查除尘器应无变形。

5.3.3 用脉冲控制仪接入相邻的两个脉冲阀，然后将脉冲间隔时间和脉冲宽度调到一致，稳定运行 30min 后，查验脉冲间隔时间和脉冲宽度应能显示，测量其脉冲间隔时间和脉冲宽度应一致。

5.3.4 用声级计按 GB/T 3768 的规定进行测试，负载运转噪声应不大于 80dB (A)。

5.3.5 按 GB/T 6719-2009 的规定检验，除尘器的漏风率应不大于 5%。

5.3.6 按 GB/T 6719-2009 的规定检验，除尘器粉尘排放浓度应不大于 20 mg/m³。

5.4 电气安全

应符合 GB/T 36035 相关要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 除尘器需经制造单位质量检验部门按表 1 规定逐台进检验，合格后方可出厂，并附有产品检验证书。

表 1 出厂检验项目

检验项目	“要求”的章条号	“试验方法”的章条号
材料	5.1	-
表面质量	5.2	-
性能	5.3.1~5.3.5	-
电气安全	5.4	-

6.2.2 检验过程中若发现不合格时，允许退回进行修整，修整后检验仍不合格则判定该产品为不合格品。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验条件

当有下列情况之一时，需进行型式检验：

- a) 新产品定型或投产鉴定时；
- b) 产品的结构、材料、工艺有重大改进，可能影响性能时；
- c) 产品停产1年后，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时；
- f) 质量仲裁需要时。

6.3.2 型式检验项目

型式检验项目为本文件中第5章的全部要求。若制造单位不具备试验条件，则允许在产品使用现场进行。

6.3.3 抽样规则

型式检验的样机应在出厂检验合格的产品中按GB/T 10111的方法抽取10%作为样机（至少抽取3台），检测1台。

6.3.4 判定规则

型式检验中，全部项目检验合格，判定该产品为合格品。若电气系统保护联结电路的连续性、绝缘电阻、耐压有一项不合格，即判定该产品型式检验不合格。若其他项有不合格时，允许在已抽取的样机中加倍复测不合格项，仍不合格则判定该产品型式检验不合格。

7 标志、包装、使用说明书、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标牌按 GB/T 13306 的规定。标牌应固定在醒目的位置，标牌至少包括下列内容：

- a) 产品型号、名称；
- b) 主要技术参数；
- c) 出厂编号、出厂日期；
- d) 制造单位名称、商标；
- e) 执行文件编号。

7.1.2 包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定。有“向上”、“重心”、“怕雨”、“由此吊起”等标识。

7.1.3 运输收发货标志按 GB/T 6388 的规定。

7.2 使用说明书

除尘器使用说明书应符合GB/T 9969的规定。

7.3 包装

包装按GB/T 13384的规定。包装箱内附有下列文件：

- a) 产品合格证；
- b) 产品使用说明书、安装图；
- c) 仪表校验合格证，材质证明书；
- d) 装箱单。

7.4 运输

产品的运输按国家铁路、公路和水路货物运输的有关规定。

7.5 贮存

产品包装后，贮存在干燥、通风、无腐蚀性气氛的室内或有遮蓬的场所。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示