**附件2-11 玻璃容器内表面耐水性测定法征求意见稿**

**~~4006~~ 4202 玻璃容器内表面耐水性测定法**

玻璃容器内表面耐水性是玻璃容器内表面耐受水浸蚀能力的一种表示方法。玻璃容器内表面耐水性测定法是将试验用水注入供试容器到规定的容量，并在规定的条件下加热，通过滴定浸蚀液来测量玻璃容器内表面受水浸蚀的程度。

**仪器装置** 压力蒸汽灭菌器、电子天平、滴定管、移液管、烧杯、锥形瓶（注：玻璃容器须用平均线热膨胀系数约为3.3×10-6K-1硼硅玻璃或石英玻璃制成，新的玻璃容器须经过老化处理，即将适量的水加入玻璃容器中，然后按测定法中的热压条件反复处理，直到水对0.025%甲基红钠水溶液呈中性后方可使用）。

试验用水应符合下列要求：

（1）试验用水不得含有重金属（特别是铜），必要时可用双硫腙极限试验法检验，其电导率在25℃±1℃时，不得超过0.1mS/m。

（2）试验用水应在经过老化处理的锥形瓶中煮沸15分钟以上，以去除二氧化碳等溶解性气体。

（3）试验用水对0.025%甲基红钠水溶液应呈中性，即在50ml水中加入0.025%甲基红钠水溶液4滴，水的颜色变为橙红色（pH5.4~5.6）。该水可用于做空白试验。

**灌装体积的测定** 对于注射剂瓶、输液瓶、玻璃药瓶、笔式注射器用玻璃套筒、预灌封注射器用玻璃针管，灌装体积是满口容量的90%。照玻璃容器容量测定法（通则4024）测定满口容量。容量大于100ml的容器为其3个样品满口容量的平均值；容量100ml以下的容器为其6个样品满口容量的平均值，计算修约到一位小数。其中笔式注射器用玻璃套筒与预灌封注射器用玻璃针管应用惰性材料封其小口部位，再进行后续试验。

对于安瓿，灌装体积要达到瓶身缩肩部（图），其灌装体积为测定至少6个样品的平均值，计算修约到一位小数。

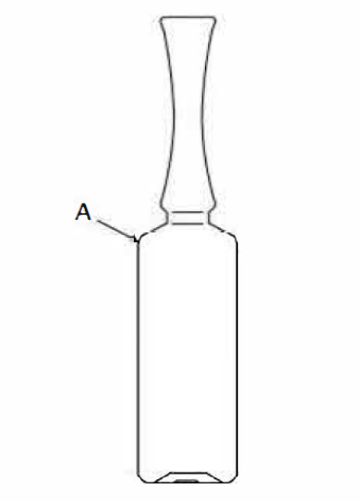


图 安瓿的灌装体积应达到A点位置

**供试品的制备** 供试品的数量取决于玻璃容器的容量、一次滴定所需浸提液的体积和所需的滴定结果的次数，可按表1计算。

**表1** 用滴定法测定耐水性时所需玻璃容器的数量

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 灌装体积  （ml） | 一次滴定所需容器 的最少数量（个） | 一次滴定所需浸提液的体积（ml） | 滴定  次数 |
| ≤3  >3~30  >30~100 | 10  5  3 | 25.0  50.0  100.0 | 1  2  2 |
| >100 | 1 | 100.0 | 3 |

供试品的清洗过程应在20~25分钟内完成，清除其中的碎屑或污物。在环境温度下用蒸馏水彻底清洗每个容器至少2次，灌满纯化水以备用。临用前倒空容器，再依次用纯化水和试验用水各冲洗1次，然后使容器完全排~~凉~~干。

**测定法** 取清洗干净后的供试品，加试验用水至其~~满口容量（容量大于100ml的容器为其3个样品满口容量的平均值，容量100ml以下的容器为其6个样品满口容量的平均值，计算修约到一位小数）的90%，对于安瓿等容量较小的容器，则灌装水至瓶身缩肩部（其灌装体积为测定至少6个样品的平均值，计算修约到一位小数），的90%，~~灌装体积，用倒置的烧杯（经过老化处理的）或其他适宜的材料盖住口部。将供试品放入压力蒸汽灭菌器中，开放排气阀，匀速加热，在20~30分钟之后使蒸汽大量从排气口逸出，并且持续逸出达10分钟，关闭排气阀，继续加热，以平均1℃/min的速率在20~22分钟内将温度升至121℃±1℃，到达该温度时开始计时。在121℃±1℃保持60分钟±1分钟后，缓缓冷却和减压，在40~44分钟内将温度降至100℃（防止形成真空）。当温度低于95℃以下时，从压力灭菌器中取出供试品，冷却至室温。在1小时内完成滴定。

按表1规定，对灌装体积小于等于100ml的玻璃容器，将若干个容器中的浸提液合并于一个干燥的烧杯中，用移液管吸取浸提液至锥形瓶中，同法制备相应的份数。

按表1规定，对灌装体积大于100ml的玻璃容器，用移液管吸取容器中的100ml浸提液至锥形瓶中，同法制备3份。

取试验用水，进行空白校正。

每份浸提液，以每25ml为单位，加入0.025%甲基红钠水溶液2滴，用盐酸滴定液（0.01mol/L）滴定至产生的颜色与空白试验一致。

**结果表示** 计算滴定结果的平均值，以每100ml浸提液消耗盐酸滴定液（0.01mol/L）的体积（ml）表示。小于1.0ml的滴定值应修约到二位小数，大于或等于1.0ml的滴定值应修约到一位小数。

**判定分级 ~~结果判定~~** 玻璃容器应根据盐酸滴定液（0.01mol/L）的消耗量（ml）按表2进行分级~~，检验结果应符合各品种项下的规定~~。

表 **2** 玻璃容器内表面试验的耐水性分级(滴定法)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 灌装体积（ml） | 每100ml浸提液消耗盐酸滴定液  （0.01mol/L）的最大值（ml） | | |
| HC1级或HC2级 | HC3级 | HCB级 |
| ≤1  >1~2  >2~3  >3~5  >5~10  >10~20  >20~50  >50~100  >100~200  >200~500  >500 | 2.0  1.8  1.6  1.3  1.0  0.80  0.60  0.50  0.40  0.30  0.20 | 20.0  17.6  16.1  13.2  10.2  8.1  6.1  4.8  3.8  2.9  2.2 | 4.0  3.6  3.2  2.6  2.0  1.6  1.2  1.0  0.80  0.60  0.40 |

注:HC1级适用于硼硅酸盐玻璃制成的玻璃容器分级；HC2级适用于内表面经过处理的玻璃容器分级。必要时需要通过表面侵蚀试验对内表面是否经过处理进行判断。表面侵蚀试验方法：将40%氢氟酸溶液-2mol/L盐酸溶液(1:9)的混合溶液注入试样至满口容量，于室温放置10分钟，然后小心地倒出试样中的溶液。用水冲洗试样3次，再用试验用水冲洗试样2次以上，然后按内表面耐水性测定法进行试验。如果试验结果高于原始内表面的试验结果5倍以上，则认为这些样品经过表面处理。(注意：氢氟酸具有极强的腐蚀性，即使极少量也有可能导致危及生命的伤害。)

起草单位：中国食品药品检定研究院 北京市药品包装材料检验所 联系电话：010-67095110

**玻璃容器内表面耐水性测定法修订说明**

1. 制修订的目的与意义

为了有效加强对药用玻璃材料和容器的质量控制，保证药品质量，便于药品生产企业的使用。根据国家药典委员会构建药包材标准体系的要求，并结合本标准执行以来多方意见的反馈，对《中国药典》2020年版四部4006内表面耐水性测定法进行修订。

1. 起草过程

总结标准执行以来多方意见的反馈，并结合GB/T4548-1995 、ISO 4802-1:2010与USP43 <660>对原标准中模糊、有争议的内容予以明确。

三、修订的总体思路

1.标准名称与编号修改为4202 玻璃容器内表面耐水性测定法。

2.参照4024玻璃容器容量测定法,满口容量及灌装体积的测定，可能会用到电子天平，因此仪器装置中增加了电子天平。仪器装置增加了移液管。

3.参照GB/T4548-1995 、ISO 4802-1:2010与USP43 <660>，增加了不同玻璃包装容器灌装体积的测定。

4.明确供试品的清洗过程的“水”为纯化水，“使容器完全晾干”修改为“使容器完全排干”。

5．将“结果判定”修改为“判定分级”，其中对应药包材标准体系已无各品种标准，因此删除了“检验结果应符合各品种项下的规定”的要求。