

新発売! 長寿命設計&高い生産性と
コストパフォーマンスを実現

(ミニタブレット)

小児用小型錠剤 製造用 マルチ打錠杵

量産製造を実現

複数のチップで同時に圧縮形成

打錠障害を防止

硬質クロムメッキとNAP処理を施し、
先端を窒化クロムコーティング

重量差のない安定性

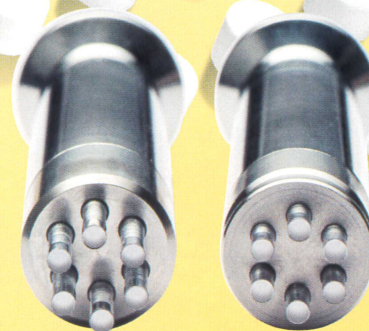
重量差2%以下を可能にした
マルチ打錠杵



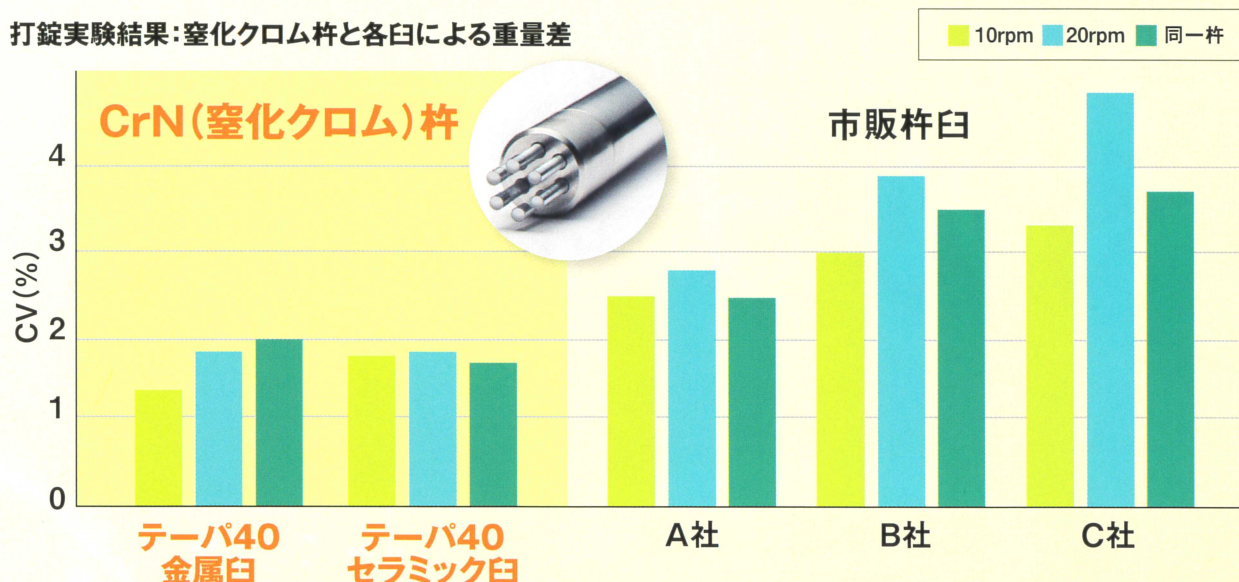
株式会社 石金精機

富山県薬事総合研究開発センター
共同開発

打錠実験にて証明された 重量差2%以下の安定性



打錠実験結果:窒化クロム杵と各臼による重量差



ミニタブレット打錠実験(富山県薬事総合研究開発センター)

■装置:ロータリー式打錠機

杵:直径3mm マルチチップ杵(石金精機作製:CrN コーティング杵／市販品:国内外3社)

臼:直径3mm マルチチップ臼(石金精機作製:金属テーパ40°、セラミックテーパ40°／市販品:国内外3社)

■実験操作手順

① 下記の処方を経量を秤量後、3分間混合し、ステアリン酸マグネシウム(2.0%)を外添加してさらに約1分間混合

アセトアミノフェン配合処方	1錠あたり	500gあたり
アセトアミノフェン(結晶グレード)	4mg (20%)	100g
PartechODT(直打用賦形剤)	16mg (80%)	400g
ステアリン酸マグネシウム(外添加)	0.4mg (2%)	10g

② ロータリー式打錠機(φ3mm、1本立)を用いて、1錠20mg(硬度10N)になるように充填深さ・予圧・本圧を調整して打錠。

③ 打錠時に打錠障害の有無を確認し、回転盤回転数10rpmと20rpmの2条件でそれぞれ100錠程度打錠。また、同一杵から打錠されるミニタブレットの回収。

富山県薬事総合研究開発センター 共同開発