

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
СОҒЛИҚНИ САҚЛАШ ВАЗИРЛИГИ
ТОШКЕНТ ФАРМАЦЕВТИКА ИНСТИТУТИ

“ФАРМАЦИЯДА ТАЪЛИМ, ФАН
ВА ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИНГ
ДОЛЗАРБ МАСАЛАЛАРИ”

ИЛМИЙ-АМАЛИЙ АНЖУМАН
МАТЕРИАЛЛАРИ

МАТЕРИАЛЫ
НАУЧНО-ПРАКТИЧЕСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

“АКТУАЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ
ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ
И ПРОИЗВОДСТВА В ФАРМАЦИИ”

Таҳрир ҳайъати:

Раис: Юнусхўжаев АН.

Аъзолар: Шабилолов А.А.
Аминов С.Н.
Расулова С.А.
Файзуллаева Н.С.

Тўғридан - тўғри пресслаш усулида сукцинасол таблетка технологиясини яратиш

О.М.Эрназаров., Х.К. Жалилов
Тошкент фармацевтика институти

Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирлиги Дори воситалари ва тиббий техника сифатини назорат қилиш Бош бошқармаси, Тошкент ш., Ўзбекистон Республикаси

Ишнинг мақсади: фармациясида тайёр дориларни тайёрлашда, тўғридан-тўғри пресслаш усуллари қўллаган ҳолда таблеткалар яратиш.

Усуллар: тўғридан-тўғри пресслаш усулида таблеткаларни тайёрлаш таъсир этувчи доривор моддани физик-кимёвий хусусиятларидан келиб чиққан ҳолда амалга оширилади. Тўғридан-тўғри пресслаш жараёнида таъсир этувчи модданинг нам донадорлашга нисбатан гидролизланиш, боғловчи билан реакцияга киришиши, нам таъсирида ўзини рангини ўзгартириши каби кўрсаткичларни олдини олади. "Сукцинасол" таблеткасини тўғридан-тўғри пресслаш усулида таблеткаларни олиш учун ёрдамчи моддалар сифатида тўлдирувчи, ғоваклаштирувчи, сирпантирувчи моддалардан фойдаланилди.

Натижалар: тўғридан-тўғри пресслаш учун олинган таблетка массаларини технологик хоссаларини илмий адабиётларда келтирилган усул ва асбоб ускуналар ёрдамида технологик хоссалари, сараланиш таркиби, сочилма зичлик, сочилувчанлик, эркин тўкилиш бурчаги, прессланувчанлик ҳамда қолдиқ намлик каби кўрсаткичлар ўрганилиб уларни бир-бирига нисбатан қиёсий солиштирилди. Тўғридан-тўғри прессланадиган массанинг сараланиш таркиби ўрганилганда -1000+500 мкмда 13,4%ни, -500+250 мкм элақда 20,1 % ни, -250+200 мкм -40,2 %ни, 200+160 мкм 26,3% ни, ташкил этди. Тайёрлаб олинган массанинг технологик хоссалари ўрганилганда уларни, сочилма зичлиги - 450,80 *10⁻³ кг/м³ ташкил этди. Аралашма массанинг сочилувчанлиги эса 1,75*10⁻³ кг/с, массанинг таркибидаги қолдиқ намлиги 8,5 % ни, таблетка массасининг прессланувчанлиги ўрганилганда 70 Н гача бўлганлиги тажрибаларда аниқланилди. Эркин тўкилиш бурчаги 40,20 градусни ташкил этди. Тайёр массани қўл гидропрессда пресслаб таблетка тайёрланди. Олинган таблеткаларни сифат кўрсаткичлари ўрганилганда уларни ташқи кўриниши, ўртача оғирлиги ва диометрини баландликга нисбати, синишга ва ишқаланишга бўлган мустахкамлиги, парчаланиш каби кўрсаткичлар ўрганилди. Оқ кўкимтир рангли четлари бутун қирралари текис цилиндрсимон ўртаси чизиқчали таблетка, ишқаланишга бўлган мустахкамлиги - 98,45 %, синишга бўлган мустахкамлиги -80 Н, диометрини баландликга нисбати 35,50 %, парчаланиш 12 дақиқани ташкил этди.

Хулосалар: тўғридан-тўғри пресслаш усулида олинган таблетка массаларининг технологик хоссалари ўзини сочулувчанлиги, қолдиқ намлиги, талаб даражада эмаслигини намоён қилди. Технологик хоссаларини яхшилаш мақсадида нам донадорлаш усулини қўллаш мақсадга мувофиқ бўлади.