

V.R.XAYDAROV, A.D.TADJIEVA, A.M.USUBBAEV,
SH.SH.XUSENOVA

FARMATSEVTIK TEXNOLOGIYA

(TAYYOR DORI TURLARI TEXNOLOGIYASI)

O'QUV QO'LLANMA
I QISM



TOSHKENT-2022

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
SOG'LIQNI SAQLASH VAZIRLIGI
TOSHKENT FARMATSEVTIKA INSTITUTI**

**V.R.XAYDAROV, A.D.TADJIEVA, A.M.USUBBAEV,
SH.SH.XUSENOVA**

FARMATSEVTIK TEXNOLOGIYA

(O'quv qo'llanma)

1-QISM

Bilim sohasi: 500000 – Sog'liqni saqlash va ijtimoiy ta'minot

Ta'lim sohasi: 510000 – Sog'liqni saqlash

Ta'lim yo'nalishi: 5320500 – Biotexnologiya (farmatsevtik biotexnologiya)

**«IBN-SINO»
TOSHKENT-2022**

UO'K: 615.038(075.8)
KBK: 52.81ya7
T23

615.4
F25

**V.R.Xaydarov, A.D.Tadjieva, A.M.Usubboev, Sh.Sh.Xusenova/
Farmatsevtik texnologiya,
Oliy o'quv yurti talabalari uchun /O'quv qo'llanma/
T.: "IBN-SINO", 2022.-346 b.**

Taqrizchilar

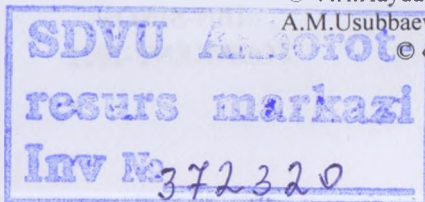
I.Sh.Sharipova - Dori turlari texnologiyasi kafedrası f.f.d.dotsenti
M.Jo'rayev - "Remedy Group" MCHJ QK ishlab chiqarish
bo'yicha direktor o'rinbosari

"Tayyor dori turlari texnologiyasi" fanining umumiy maqsadi talabalarda mutaxassislik mahoratini mukammal shakllantirish, ularda tayyor dori turlari texnologiyasi bo'yicha umumiy ko'nikmalar hosil qilish hamda zamonaviy texnologiya nuqtai-nazaridan dori vositasini korxonada miqyosida ishlab chiqarish masalalarini qamrab oladi. Fanni o'qitishdan maqsad - talabalarda dori vositalarini sanoat miqyosida ishlab chiqarish bo'yicha umumiy tushunchalarini shakllantirish va rivojlantirish, o'zining fikr-mulohaza, xulosalarini asosli tarzda aniq bayon etishga o'rgatish hamda egallangan bilimlar bo'yicha, ko'nikma va malakalarni shakllantirishdan iborat.

"Tayyor dori turlari texnologiyasi" fanining o'quv fani sifatidagi ahamiyati, talabalarda mutaxassislik mahoratini mukammal shakllantirish, ularda sanoat miqyosida ishlab chiqariladigan tayyor dori vositalarini ishlab chiqarishni tashkil qilish bo'yicha umumiy ko'nikmalar hosil qilish hamda zamonaviy texnologiya nuqtai-nazaridan farmatsevtik ishlab chiqarishda korxonada sharoitida ishlab chiqariladigan tayyor dori vositalarining tayyorlanish texnologiyasi uchun zarur bo'lgan asosiy va yordamchi moddalar, shuningdek asbob-uskunalar va yordamchi materiallar to'g'risida umumiy va to'liq ma'lumot yoritilgan.

ISBN: 978-9948-443-2-2

© V.R.Xaydarov, A.D.Tadjieva,
A.M.Usubboev, Sh.Sh.Xusenova
© «IBN-SINO»2022.



MUNDARIJA

Soʻz boshi	5
Maʼruza matni.....	7-199
Amaliy mashgʻulot № 1 "Tayyor dori turlari texnologiyasi" faniga kirish. Meʼyoriy hujjatlar.....	203
Amaliy mashgʻulot № 2 Antidibetik taʼsirli yigʻmani tayyorlash texnologiyasi.....	211
Amaliy mashgʻulot № 3 Yigʻmalarni sifatini baholash, qadoqlash va oʻrash.....	217
Amaliy mashgʻulot № 4 "Regidratation tuz" ichish uchun eritma tayyorlashga kukun.....	234
Amaliy mashgʻulot № 5 Ibnʼiy karlovat tuzi kukunini tayyorlash texnologiyasi.....	242
Amaliy mashgʻulot № 6 Kukunlarni sifatini baholash, qadoqlash va oʻrash.....	250
Amaliy mashgʻulot № 7 Insti granulatsini tayyorlash texnologiyasi.....	260
Amaliy mashgʻulot № 8 Fluarbin granulatsini tayyorlash texnologiyasi.....	267
Amaliy mashgʻulot № 9 Granulalarni sifatini baholash, qadoqlash va oʻrash.....	274
Amaliy mashgʻulot № 10 Tabletka mashinalarini ishga tayyorlash.....	284
Amaliy mashgʻulot № 11 Presslanadigan massaning fraksiyon tarkibi, sochiluvchanligi va sochiluvchan zichligini aniqlash.....	292
Amaliy mashgʻulot № 12 Presslanadigan massaning zichlanish koʻrsatkichi, presslanuvchanlik va qoldiq namligini aniqlash.....	298
Amaliy mashgʻulot № 13 Natriy xlorid tabletkasini tayyorlash texnologiyasi.....	304
Amaliy mashgʻulot № 14 Parasetamol tabletkasini tayyorlash texnologiyasi.....	310

Amaliy mashg'ulot № 15	
Enalapril tabletkasini tayyorlash texnologiyasi.....	317
Amaliy mashg'ulot № 16	
Tabletkalarni qobiq bilan qoplash.....	324
Amaliy mashg'ulot № 17	
Ruh sulfatning 0,0003 gli mikrotabletkalari.....	333
Amaliy mashg'ulot № 18	
Ferask kapsulasini tayyorlash texnologiyasi.....	340

SO'Z BOSHI

Mustaqil O'zbekiston Respublikasi aholisini yuqori samarador, turq'un va arzon dori-darmon bilan ta'minlash, farmatsevtik texnologiyaning ustuvor vazifalaridan hisoblanadi. Hozirgi kunda Respublikamizda ishlab chiqarilayotgan dori-darmon, aholi ehtiyojini 10 % qondira oladi xolos. Bundan ko'rinadiki, aholi uchun zarur bo'lgan dori vositalarining asosiy qismi horijiy davlatlardan valyuta hisobiga keltirilmoqda. Bu esa, dorining tannarxiga salbiy ta'sir ko'rsatmoqda, shuningdek undan foydalanish imkoniyatini cheklab qo'ymoqda.

Aholini dori-darmon bilan ta'minlashda tayyor dori vositalari (TDV) ning o'rni beqiyosdir. Hozirgi vaqtda rivojlangan mamlakatlarda tayyor dori vositalari umumiy

2021-yilda O'zbekiston Respublikasida xorijiy davlatlardan 52 % dori vositalari, hamdo'stlik mamlakatlaridan 18 % dori vositalari, mahalliy dori vositalarining 30 % davlat ro'yxatidan o'tgan.

O'zbekistonda bugungi kunda farmatsevtika mahsulotlarini ya'ni dori vositalari va tibbiy buyumlar, texnikalar ishlab chiqaruvchi 191 ta mahalliy korxonalar ishlamoqda. Ularning 95 tasi har xil dori vositalarini ishlab chiqarilmoqda, 23 tasi tibbiy texnika, 62 tasi tibbiy buyumlar, 11 tasi ham dori vositalari, ham tibbiy buyumlar ishlab chiqarilmoqda. Hozirgi kunda, dori vositalari ishlab chiqaruvchi 95 ta mahalliy farmatsevtik korxonalardan 10 tasida "Zaruriy ishlab chiqarish amaliyoti" — GMP (good manufacturing practice) talablari joriy etilgan.

Mahalliy ishlab chiqaruvchilarning dori vositalarini ishlab chiqarish shakillari bo'yicha umumiy bozordagi ulushi 45 % tashkil qilmoqda (damlamalar 100 %, ampulalar 85 %, eritmalar 80 %, suyuq dori vositalari 60 %, konsentratlar 51 %, shamchalar 41 %, siroplar 40 %, malhamlar 18 %, kapsulalar 33 %, suspenziyalar 29 %, tabletkalar 24 %, tomchi dorilar 23 %, kukun dorilar 20 %, gellar 4 %).

Ushbu o'quv-uslubiy qo'llanma mahalliy ishlab chiqarishda TDVlarining ishlab chiqarilish ko'lamini kengayishida, talabalarga asosiy qo'llanma bo'la oladi. Sababi ushbu qo'llanmada korxonada sharoitida ishlab

chiqariladigan qattiq (kukunlar, granularlar, tabletkalar, kapsulalar, drajelar), yumshoq (surtmalar, kremlar, linimentlar, pastalar, gellar) va suyuq dori shakllari (farmatsevtik eritmalar, in'eksion va infuzion eritmalar, nastoykalar, suyuq, quyuq, quruq, moyli ekstraktlar) alohida-alohida, ularni ishlab chiqarish uchun barcha shart-sharoitlarni o'z ichida mujassam etgan holda yozildi. Talabalar bevosita bu dori turlarini laboratoriya sharoitida o'z qo'llari bilan tayyorlab, sifatiga baho beradilar.

Talabalarga mavzular hozirgi zamonaviy axborot va pedagogik texnologiyalar asosida tushunarli qilib yoritilgan bo'lib, ular tegishli mavzularni o'zlashtirishda talabalarda korxonada ishlab chiqariladigan TDVlarining tayyorlanish texnologiyasi uchun zarur bo'lgan asosiy va yordamchi moddalar, shuningdek asbob-uskunalar va yordamchi materiallar to'g'risida umumiy va to'liq tushunchaga ega bo'ladilar.

Shuningdek, talabalar mustaqil ta'lim bo'yicha berilgan topshiriqlarni bajarishda ushbu o'quv-uslubiy qo'llanmadan ham to'laqonli foydalanishlari mumkin. Sababi har bir tayyorlangan tayyor dori vositasining sifat ko'rsatkichlarini aniqlash bo'yicha ma'lumotlar ham ushbu qo'llanmada o'z aksini topgan.

I MA'RUZA.

"TAYYOR DORI TURLARI TEXNOLOGIYASI" FANIGA KIRISH. ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR.

Reja:

1. O'zbekiston Respublikasida tayyor dori turlarini ishlab chiqarish tizimi.
2. Dori turlarini ishlab chiqarish tizimidagi boshqaruv organlar.
3. Mahalliy farmatsevtik ishlab chiqaruvchilar va ularning turlari
4. Tayyor dori turi ishlab chiqaruvchi korxonalarining tuzilishi.
5. Ishlab chiqarishni tashkil etishda zarur bo'lgan me'yoriy hujjatlar.

Tayanch so'z va iboralar: farmakopeya maqolasi (FM), vaqtinchalik farmakopeya maqolasi (VFM), Davlat farmakopeyasi (DF), me'yoriy hujjat (MH), reglament, korxonalar, sex.

Ma'ruzaning maqsadi: talabalarni O'zbekiston Respublikasida tayyor dori turlarini ishlab chiqarish tizimi bilan tanishtirish. Tayyor dori turi ishlab chiqaruvchi korxonalarining tuzilishi va ishlab chiqarishni tashkil etishda zarur bo'lgan me'yoriy hujjatlar bilan tanishtirish.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

O'zbekiston Respublikasini mustaqil deb e'lon qilinishi xalq ko'jaligining turli jabhalarida faoliyat ko'rsatayotgan mutaxassislar bilan bir qatorda, dorishunoslik fani va amaliyoti sohasidagi mutaxassislar oldiga ham dori ta'minotida respublika mustaqilligini ta'minlashdek o'ta muhim vazifani qo'ydi.

Aholini yuqori samaradorlikka ega bo'lgan, bezarar va arzon dori vositalari bilan ta'minlash bugungi kunda zamonaviy tibbiyotning o'ta muhim, ajralmas qismi bo'lib, unda turli xil kasalliklarni oldini olish va ularni davolashda 90 % dan ortiq holatlarda farmakoterapevtik usullardan foydalaniladi.

Mustaqillikning dastlabki kunlaridan boshlab, respublika rahbariyati va hukumati tomonidan aholini dori ta'minoti sifatini oshirish va bu borada amalga oshirilishi lozim bo'lgan vazifalarni belgilashga alohida e'tibor berib kelinmoqda. Farmatsevtika faoliyatini rivojlantirish uchun shart-sharoitlarni yaxshilash, aholi va sog'liqni saqlash muassasalarining arzon, sifatli dori vositalari, tibbiyot buyumlari va

tibbiyot texnikalari bilan ta'minlanganlik darajasini yanada oshirish, ularning ishlab chiqarilishi, olib kirilishi va sotilishini muvofiqlashtirishning yagona tizimini joriy etish maqsadida, O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017-yil 7 noyabridagi "Farmatsevtika tarmog'ini boshqarish tizimini tubdan takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risidagi" 5229-son Farmoniga muvofiq, O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligi huzurida Farmatsevtika tarmog'ini rivojlantirish Agentligi tashkil etildi.

Farmonga asosan, quyidagi davlat muassasalari Farmatsevtika tarmog'ini rivojlantirish agentligi tarkibiga kiritildi:

- ❖ O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligining Dori vositalari, tibbiyot buyumlari va tibbiyot texnikalari ekspertizasi va standartlashtirish davlat markazi;
- ❖ O'zbek kimyo-farmatsevtika ilmiy-tadqiqot instituti;
- ❖ Toshkent vaksina va zardoblar ilmiy-tadqiqot instituti;
- ❖ "Sharq tabobati" ilmiy-tadqiqot instituti;
- ❖ "Tashkent Pharma Park" innovatsion ilmiy-ishlab chiqarish farmatsevtika klasteri.

Agentlikning asosiy vazifalari etib quyidagilar belgilangan:

- farmatsevtika tarmog'ini, jumladan uni davlat tomonidan qo'llab-quvvatlashning zamonaviy mexanizmlarini joriy etish yo'li bilan barqaror rivojlantirish strategiyasini ishlab chiqish va amalga oshirish;
- farmatsevtika bozori konyunkturasini o'rganishni tashkillashtirish, aholi va sog'liqni saqlash muassasalarining farmatsevtika mahsulotlari bilan ta'minlanganlik holatini tizimli tahlil qilish va uning asosida ichki bozorni yanada to'ldirish va ishlab chiqarishni mahalliyashtirish bo'yicha takliflarni ishlab chiqish;
- tarmoq korxonalariga yyetakchi xorijiy farmatsevtika korxonalari bilan hamkorlikni yo'lga qo'yishda, farmatsevtika mahsulotlarining

ichki va tashqi bozorlarda raqobatbardosh, yuqori sifatli yangi turlarini ishlab chiqarishni o'zlashtirishda ko'maklashish;

- farmatsevtika tarmog'ini, shu jumladan farmatsevtika mahsulotlarini davlat ro'yxatidan o'tkazish, standartlashtirish, sertifikatlashtirish, texnik jihatdan tartibga solish, shuningdek, farmatsevtika faoliyatini litsenziyalash (dori vositalari va tibbiyot buyumlarini chakana sotish bundan mustasno) yo'li bilan davlat tomonidan boshqarish;
- farmatsevtika tarmog'iga ilg'or xorijiy amaliyot va xalqaro standartlarni tatbiq etish bo'yicha ishlarni muvofiqlashtirish;
- import qilinayotgan va respublika hududida ishlab chiqarilayotgan farmatsevtika mahsulotlari to'g'risida to'liq axborot yig'ishni ta'minlovchi Farmatsevtika mahsulotlari harakatini nazorat qilish va hisobga olish axborot tizimini joriy qilishda ishtirok etish;
- innovatsion va yuqori sifatli dori vositalarini, tibbiy buyumlar va tibbiy texnika vositalarini ishlab chiqarishni tashkil etish, aholining ushbu mahsulotlarga bo'lgan ehtiyojini qondirish, farmatsevtika sohasi mutaxassislarini xalqaro ta'lim standartlari asosida va talab yuqori bo'lgan mutaxassisliklar bo'yicha tayyorlashni, farmatsevtika ta'limining xalqaro ilmiy hamjamiyat tizimiga izchil integratsiyalashuvini ta'minlash va respublikada farmatsevtika tarmog'ini yana-da rivojlantirish maqsadida tashkil etilgan "Tashkent Pharma Park" innovatsion ilmiy-ishlab chiqarish farmatsevtika klasteri Direktivasi faoliyatini muvofiqlashtirish.

(1)Keyingi yillarda respublikada aholini dori vositalari, tibbiyot buyumlari va tibbiy texnika (keyingi o'rinlarda – farmatsevtika mahsulotlari) bilan ta'minlash tizimini takomillashtirish bo'yicha kompleks chora-tadbirlar amalga oshirildi, mahalliy farmatsevtika tarmog'ini rivojlantirish uchun qulay shart-sharoitlar yaratildi.

2017-yil 3-maydagi farmonga muvofiq, Nukus, Zomin, Kosonsoy, Sirdaryo, Boysun, Bo'stonliq va Parkentda farmatsevtikaga ixtisoslashgan erkin iqtisodiy zonalar tashkil etilgan edi.

Mamlakatimizda erkin iqtisodiy zonalar faoliyatini tartibga soluvchi qonunchilik bazasi shakllantirildi, ma'muriy funksiyalarni nomarkazlashtirish hamda Qoraqalpog'iston Respublikasi, viloyatlar va Toshkent shahridagi erkin iqtisodiy zonalar va kichik sanoat zonalarining ma'muriy kengashlari (keyingi o'rinlarda — ma'muriy kengashlar) vakolatlarini kengaytirish orqali ularning faoliyatini boshqarish mexanizmi soddalashtirildi.

Shu bilan birga, erkin iqtisodiy zonalar tashkil etish va faoliyat ko'rsatish amaliyotini o'rganish ularning samarali faoliyat yuritishiga to'sqinlik qiluvchi tizimli muammolar va kamchiliklar mavjudligini ko'rsatmoqda.

Xususan, ma'muriy kengashlar va erkin iqtisodiy zonalar direksiyalari faoliyatining yetarlicha samarali emasligi, shuningdek, transport va muhandislik-kommunikatsiya infratuzilmasining sust rivojlanganligi investitsiya loyihalarini jadal amalga oshirishga to'sqinlik qilmoqda va erkin iqtisodiy zonalarining salohiyatli investorlar uchun jozibadorligini pasaytirmoqda.

Erkin iqtisodiy zonalar faoliyatini muvofiqlashtirishda davlat boshqaruv organi funksiyalarining takrorlanishi investitsiya loyihalarini amalga oshirish bilan bog'liq tashkiliy masalalarni hal qilishning kechikishi ga olib kelmoqda.

Erkin iqtisodiy zonalar faoliyatini muvofiqlashtirish va boshqarish tizimini yanada soddalashtirish, investitsiyalar jalb qilish uchun sharoitlarni yaxshilash, investitsiya loyihalarini jadal amalga oshirishni ta'minlash, shu asosda yangi ish o'rinlarini tashkil etish va aholi daromadlarini oshirish maqsadida bir necha vazifalarni amalga oshirish yo'lga qo'yildi. Dorivor o'simliklar yetishtirish, ularni qayta ishlash, investitsiyalar jalb etib, raqobatbardosh mahsulotlar ishlab chiqarish uchun keng sharoitlar yaratildi. Bularning natijasida so'nggi besh -yilda 71 ta yangi korxonalar tashkil etilib, 2 ming 500 dan ortiq turdagi dori vositalari,

241 turdagi tibbiy buyumlar va 78 turdagi tibbiy texnika ishlab chiqarish yo'liga qo'yildi. Farmatsevtika mahsulotlari ishlab chiqarish hajmi qariyb 2 barobar eshdi. Lekin bu natijalar hali yetarli emas. Bugungi kunda mahalliy korxonalar ichki bozor talabini natural hajmda 55 foizga ta'minlanmoqda, xolos. Markaziy Osiyo Respublikalarida XX asrning ikkinchi yarmidan boshlab, ekologik muvozanatning buzila boshlashi, qolaversa Orol fojeasi, qishloq xo'jaligining turli sohalarida, uzoq yillar davomida zaharli, kimyoviy moddalarni nazoratsiz foydalanish ayrim kasalliklarni keskin ko'payishiga olib keldi. Xususan qandli diabet, allergiya, bo'qoq, jigar, buyrak va kamqonlik kabi kasalliklar bilan kasallangan bemorlarning soni ko'payib, dori darmonga bo'lgan ehtiyoj yil sayin oshib ketdi. Respublikada dori ta'minotini yaxshilash usullaridan biri, shu sohadagi mutaxassislarning ilmiy tadqiqot ishlarini jadallashtirish, ularni aniq maqsad sari yo'naltirish, dorishunos, farmakolog va kimyogarlarning o'zaro hamkorligini kengaytirishdir. Bu muammoni hal qilishning yana bir yo'li, mahalliy xom - ashyolardan oqilona foydalanib, yangi dori turlarini yaratish va amaliyotga tatbiq etishdir. O'zbekiston Markaziy Osiyo davlatlari orasida dorivor giyohlarga boy mintaqa hisoblanadi. Bu giyohlar zaxirasini asrab avaylagan holda foydalanish, ulardan biofaol moddalarni ajratib olib o'rganish va amaliyotga tatbiq qilish mutaxassislar oldida turgan jiddiy masalalardan hisoblanadi. Shulardan kelib chiqqan holda mahalliy dorivor o'simlik xom - ashyolaridan olingan quruq ekstraktlar va sun'iy usulda olingan biofaol moddalardan tabletka dori turini yaratish, tayyor mahsulotning miqdoriy tahlil usulini ishlab chiqish, ularni biofarmatsevtik nuqtai nazaridan baholash farmatsevtik texnologiyaning ustuvor yo'nalishlaridandir. Respublika rahbariyati va hukumati tomonidan, aholining dori ta'minoti sifatini oshirish va bu borada amalga oshirilishi lozim bo'lgan vazifalarni belgilashga alohida e'tibor berib kelinmoqda.

O'zbekiston olimlari tomonidan yaratilgan shuningdek, chet el zamonaviy texnologiyalari asosida olinadigan dori turlarini ishlab chiqarishga joriy etish va ularni mamlakatimizning ichki va tashqi

farmatsevtika bozoriga chiqarilishini ta'minlash bilan davlat salohiyatini ko'tarishga hissa qo'shish muhim vazifalardan biridir.

Tahlil natijalari bo'yicha mahalliy dori vositalari umumiy strukturasi 32 ta original dori vositalari (birinchi marotaba yaratilgan), 523 turdagi generik dori vositalari, hamda 20 ta substansiya va 38 ta davolash va diagnostik vositalar ishlab chiqarishga ruxsat etilgan.

mahalliy korxonalar tomonidan ishlab chiqarilayotgan dori vositalarining 475 ta nomdagisining to'liq texnologiyasi o'zlashtirilgan bo'lsa, 80 turdagi dori vositalarini ishlab chiqarish chet el firmalari tomonidan keltiriladigan yarim tayyor mahsulotni qo'llashga asoslanganidir.

Mustaqillikni dastlabki yillarida mahalliy korxonalar tomonidan ishlab chiqarilgan farmatsevtika mahsulotlari aholini dori vositalariga bo'lgan talabini 1 % dan ham kamroq miqdorda qondirgan bo'lsa, bugungi kunda bu ko'rsatkich 12 % dan ortiqni tashkil etadi.

O'zbekiston Respublikasi Dori vositalari va tibbiyot buyumlarining 9-son Davlat Reestriga binoan mahalliy korxonalar tomonidan 638 nomdagi mahalliy sharoitlarda ishlab chiqarilayotgan dori turlari tibbiyot amaliyotida qo'llashga ruxsat etilib, qayd etilganligini ko'rish mumkin, shulardan 174 tasi tabletkada dori turlaridan iboratdir. Ular tahlil qilib chiqiladigan bo'lsa 18 tasi – 10,35 % mahalliy tashkilot va muassasalar tomonidan yaratilgan original dori vositalardan, 156 tasi - 89,65 % esa generik dori vositalardan iboratligi ko'zga tashlanadi. Yuqorida sanab o'tilgan dori vositalarining deyarli xech biri to'liq mahalliy xomashyolar asosida ishlab chiqarilmasligini ta'kidlab o'tish joiz.

O'zbekiston Respublikasining "Dori vositalari va farmatsevtika faoliyati to'g'risidagi qonunga o'zgartirish va qo'shimchalar kiritish haqida"gi 2016-yil 4-yanvardagi O'RQ-399-sonli Qonuniga muvofiq yangi tahrirda qabul qilingan. O'zbekiston Respublikasining dori vositalari va farmatsevtika faoliyati to'g'risidagi qonun hujjatlari ushbu Qonundan va boshqa qonun hujjatlaridan iboratdir.

Ushbu Qonunda quyidagi tushunchalar qo'llanilmoqda:

dori vositalari — kelib chiqishi tabiiy va sun'iy bo'lgan bir yoki bir nechta dori moddalari (substansiyalar) hamda yordamchi moddalar

asosida hosil qilingan, kasallikning oldini olish, tashxis qo'yish va davolash uchun qo'llashga ruxsat etilgan vositalar. Ular jumlasiga immunobiologik, radiofarmatsevtik va parafarmatsevtik preparatlar, gomeopatik, tashxis qo'yish va sterilizatsiya vositalari, shuningdek dori vositalarini ishlab chiqarish va tayyorlash uchun mo'ljallangan dori moddalari (substansiyalar) kiradi;

(2-moddaning ikkinchi xatboshi O'zbekiston Respublikasining 2009-yil 17-sentabrdagi O'RQ-222-sonli Qonuni tahririda — O'R QHT, 2009-y., 38-son, 416-modda)

dori preparatlari — dozalangan, idishga joylangan-o'ralgan, qo'llashga tayyor dori vositalari;

dori moddalari (substansiyalari) — kelib chiqishi tabiiy va sun'iy bo'lgan, qo'llashga ruxsat etilgan biologik faol moddalar;

farmakologik vositalar — belgilangan farmakologik faollikka ega bo'lib, klinik sinov obyektlari hisoblanadigan muayyan dorivor shaklidagi moddalar yoki moddalar aralashmasi;

farmakopeya — dori vositalari sifatini, ularni tayyorlash, sifat-miqdor jihatidan nazorat qilishni, saqlash shart-sharoitlarini va nomlanishini belgilaydigan davlat standartlari to'plami;

farmakopeya maqolasi — dori vositasi uchun farmakopeya qo'mitasi tomonidan tasdiqlangan normativ-texnik hujjat;

farmakopeya qo'mitasi — dori vositalari, tibbiy buyumlar sifatiga va ularni nazorat qilish usullariga nisbatan qo'yiladigan talablarni belgilaydigan normativ-texnik hujjatlarni tasdiqlovchi rasmiy ekspert organi;

ro'yxatdan o'tkazilganlik guvohnomasi — dori vositalarini tibbiy qo'llanish huquqi uchun O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligi ruxsatini tasdiqlovchi hujjat;

dori vositalarining, tibbiy buyumlarning davlat reestri — rasmiy hujjat bo'lib, u tibbiyot amaliyotida qo'llashga ruxsat etilgan dori vositalari, tibbiy buyumlar ro'yxatidan iborat;

generik dori vositalari (generiklar) — patent berilganlaridan qolishmaydigan, lekin boshqa ishlab chiqaruvchi tomonidan tayyorlangan dori preparatlari;

gomeopatik vositalar — gomeopatik qoidalarga binoan qo'llaniladigan va davlat reyestrining maxsus bo'limiga kiritilgan dorilar;

farmatsevtik faoliyat — dori vositalarini, tibbiy buyumlarni yaratish bo'yicha izlanishlarni, tadqiqotlarni, shuningdek ularni ishlab chiqarish, tayyorlash, sifatini nazorat qilish, standartlash, ro'yxatdan o'tkazish, saqlash, axborot berish, yetkazib berish va realizatsiya qilishni qamrab oladigan faoliyat;

tibbiy buyumlar — kasallikning oldini olish, tashxis qo'yish va davolash uchun tibbiyotda qo'llaniladigan buyumlar.

(2-moddaning o'n yettinchi xatboshi O'zbekiston Respublikasining 2009-yil 17-sentabrdagi O'RQ-222-sonli Qonuni tahririda — O'R QHT, 2009-y., 38-son, 416-modda)

qalbakilashtirilgan dori vositasi — tarkibi va (yoki) ishlab chiqaruvchisi haqida yolg'on ma'lumot ilova qilingan dori vositasi;

sifatsiz dori vositasi — yaroqsiz holga kelgan dori vositasi va (yoki) yaroqlilik muddati o'tgan dori vositasi;

Dori vositalarini ishlab chiqarish — dori vositalarini ularni ishlab chiqarish hamda sifatini nazorat qilishni tashkil etish qoidalariga muvofiq ko'plab hosil qilish, shu jumladan to'liq texnologik turkum yoki uning ayrim bosqichlari: dori vositalarini sintez (biosintez) qilish, ekstraksiyalash, tozalash, ularga ishlov berish, ularni qadoqlash, idishga joylash-o'rash va ularni markalash bosqichlari bo'yicha hosil qilish.

Dori vositalarini yaratish, ularni sinash, ishlab chiqarish, tayyorlash, saqlash, yo'q qilishni amalga oshiruvchi korxonalar, muassasalar hamda tashkilotlar dori vositalarining sifatini nazorat qiluvchi ichki idoraviy xizmatga ega bo'lishlari kerak.

Dori vositalarini markalash, idishga joylash-o'rash va ularning tashqi bezagiga doir qoidalar O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligi tomonidan tasdiqlanadi.

Dori vositalari va tibbiy buyumlar ishlab chiqaruvchi korxonalar o'zlari ishlab chiqarayotgan mahsulotlarni qonun hujjatlarida belgilangan tartibda yuridik va jismoniy shaxslarga sotish huquqiga ega.

Ulgurji savdo korxonalari va tashkilotlari dori vositalarini hamda tibbiy buyumlarni dori vositalari va tibbiy buyumlar ishlab chiqaruvchilardan, qonun hujjatlarida belgilangan tartibda ro'yxatdan o'tkazilgan dori-darmonlarni yetkazib beruvchi ulgurji savdo korxonalari va tashkilotlaridan, shuningdek xorijiy firmalardan olish huquqiga ega. Ulgurji savdo korxonalari va tashkilotlari dori vositalari hamda tibbiy buyumlarni yuridik va jismoniy shaxslarga sotish huquqiga ega.

Dori vositalari va tibbiy buyumlar ishlab chiqaruvchi korxonalar, shuningdek ulgurji savdo korxonalari hamda tashkilotlari dori vositalari va tibbiy buyumlarni namunalar sifatida dorixona muassasalariga, davolash-kusallikning oldini olish muassasalariga, boshqa korxonalar, muassasalar va tashkilotlarga, shuningdek tibbiyot va farmatsevtika o'quv yurtlariga berish huquqiga ega. Namunalarni berish tartibi O'zbekiston Respublikasi sog'liqni saqlash vazirligi tomonidan belgilanadi".

TDVni ishlab chiqarish uchun tuziladigan MH lar va ularning turlari

TDVlarini korxonalar sharoitida ishlab chiqarish uchun quyidagi MH lar kerak bo'ladi: DF, FM, VFM va ishlab chiqarish reglamenti. Bu standartlar taklif etilayotgan TDVning mualliflari, laboratoriya va korxonaning texnik bo'limi xodimlari ishtirokida tuziladi. Standartlarda TDVning tashqi ko'rinishi, sifat ko'rsatkichlari, chinligi, tozaligi, miqdoriy tahlil usuli, qadoqlanishi, saqlanishi va farmakologik ta'siri keltirilgan bo'ladi. TDVning tarkibi va texnologiyasi yozilmaydi. VFM "Dori vositalari va tibbiy texnika sifatini nazorat qilish Bosh boshqarmasi" tomonidan tasdiqlanadi. VFM qonun maqomiga ega bo'lib, unga korxonalar, iste'molchilar rioya qilishi shart.

Reglamentda esa korxonalar sharoitida TDV ni ishlab chiqarish texnologiyasi batafsil yozilgan bo'lib, u 14 bo'limdan iborat bo'ladi. Reglament o'z navbatida manfaatdor shaxslar, kafedra, laboratoriya yoki

texnik bo'lim xodimlari tomonidan tuziladi. Bugungi kunga kelib laboratoriya, tajriba, sanoat va ishlab chiqarish reglamentlari mavjud. Laboratoriya reglamentini laboratoriya mudiri, ishlab chiqarish reglamentini esa korxonaning bosh muxandisi tasdiqlaydi. Reglament tuzishda korxonadagi asbob uskunalar va mahalliy shart-sharoit hisobga olinadi. Har bir korxonani, har bir TDV uchun tuzgan reglamenti bo'ladi, uni boshqa korxonaga tan olmasligi mumkin. Reglament shu korxonaga uchuniga majburiy hujjat hisoblanadi. Dori vositalarini korxonaga sharoitida ishlab chiqarish uchun quyidagi me'yoriy hujjatlar kerak bo'ladi: Farmakopeyalar, Tashkilot farmakopeya maqolalari (TFM), farmakopeya maqolalari (FM), vaqtincha farmakopeya maqolasi (VFM), sanoat reglamenti (SR) va boshqa tegishli hujjatlar. Bu standartlar taklif etilayotgan dori vositasining mualliflari, laboratoriya va korxonaning texnik bo'limi xodimlari ishtirokida tuziladi. Standartlarda dori vositasining sifat va miqdor ko'rsatkichlaridan tashqi ko'rinishi, chinligi, tozaligi, miqdoriy tahlil usuli, qadoqlanishi, saqlanishi va farmakologik ta'siri keltirilgan bo'ladi. Dori vositasining tarkibi va texnologiyasi yozilmaydi. VFM Dori vositalari va tibbiy texnika sifatini nazorat qilish Bosh boshqarmasi tomonidan tasdiqlanadi. Hujjat puxta ishlab chiqilgan, tuzilgan, tekshirilgan, tasdiqlangan va tarqatilgan bo'lishi kerak. U ishlab chiqarish va tayyor mahsulotni sotishga tegishli qoidalarga javob berishi lozim.

Vakolatli bo'lgan shaxslar tomonidan hamma hujjatlar sanasi ko'rsatilgan holda imzo qo'yilgan va tasdiqlangan bo'lishi kerak. Javobgar shaxs hujjatdagi yozuvga kiritilgan har qanday tuzatishga imzo (viza) qo'yishi kerak.

Hujjatning mazmuni bir ma'noli bo'lib, ikkinchi izohi bo'lmasligi kerak. Ular hammabop va oson tekshiriladigan bo'lishi lozim. Hujjatlar nusxasi aniq va ravshan bo'lishi kerak.

Har bir mahsulotni ishlab chiqarishga tegishli ayrim hujjatlarni qayta ko'rilgan sanasini ko'rsatgan holda doimiy ravishda qaytadan ko'rib chiqish lozim. Agar hujjat qaytadan ko'rib chiqilgan bo'lsa, eski xatolarini yo'q qilish zarur.

Hujjatlar qo'l yozma bo'lmasligi kerak. Ammo, ularga qandaydir ma'lumotlar kiritish zarur bo'lsa, faqat ularni qonuniy huquqqa ega bo'lgan xodim viza qo'yish sharti bilan qo'lda yozish mumkin. Yozuvlar bir ma'noli, ravshan, aniq va uchirilmaydigan bo'lishi kerak.

Ish natijasi ma'lumotlarini elektron tizimi (kompyuterlar) yordamida, suratga olish yoki boshqa bir ishonchli uslub bilan yozib qo'yish mumkin. Foydalaniladigan yozish tizimiga tegishli qo'llanmalar tushunarli, ularning to'g'ri yozilishini esa javobgar shaxslar tomonidan tekshirib turilishi kerak. Agar hujjatlarni kompyuterdan foydalangan holda olib borilsa, ma'lumotlarni kompyuterga kiritish yoki ularni o'zgartirishni faqatgina vakolatga ega bo'lgan xodim bajarishi mumkin.

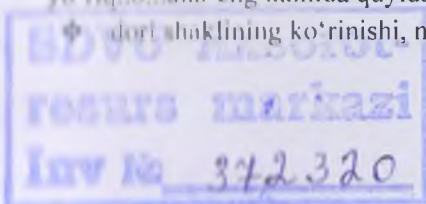
Yozuvlarni o'zgartirilishi yoki yo'q qilinishi hujjat bilan rasmiylashtirilishi kerak. Kompyuterdagi ma'lumotga kira olish parol (kod) yoki boshqa yo'l bilan himoyalangan bo'lib, asosiy ma'lumotni kiritish esa mustaqil ravishda tekshirib turish kerak. Kompyuter xotirasida saqlanadigan yozuvlar qo'shimcha ravishda elektron tashuvchilarga (SD, USB vaboshqa) va qog'ozga yozib qo'yilishi mumkin [3,4,5,6].

Ishlab chiqarish jarayonining barcha bosqichlari yoki tekshirish sinovlarini olib borishga tegishli yozuvlar ishlab chiqarish jarayoni yoki tekshirishni olib borish bilan bir vaqtda bajarilishi kerak. Barcha qayd yozuvlari ma'lum vaqt davomida, lekin dori vositalarini saqlash muddati o'tgach kamida 1 yil saqlanishi kerak. Ishlab chiqarish jarayonida ishlatiladigan asosiy hujjatlar quyidagilardan iborat:

- ❖ sanoat reglamentlar;
- ❖ ishlab chiqarish yozuv varaqalari;
- ❖ analitik uslublar, sifat tafsilotlari va boshqa korxonalar standartlari.

Tasdiqlangan sanoat reglamentga asosan har bir dori vositasini ishlab chiqarish jarayoni maxsus yo'riqnomalarda yoritilishi kerak. Bu yo'riqnomalar eng kamida quyidagi ma'lumotlarni o'z ichiga olishi kerak:

❖ dori shaklining ko'rinishi, nomi va dori vositasining dozasi;



- ❖ ishlab chiqarishning barcha bosqichida xom - ashyoning chinligi va miqdori;
- ❖ yarim tayyor mahsulotlar va tayyor dori vositalarini ishlab chiqarish hamda saqlash bo'yicha operatsiyalar bayoni;
- ❖ ishlab chiqarishning turli bosqichlarida tayyor mahsulot chiqarishning nazariy miqdori va haqiqatdan chiqarilayotgan mahsulotning ruxsat berilgan miqdori;
- ❖ dori vositasini o'rash va yorliqlash usullari bayoni;
- ❖ ishlab chiqarishning har bir bosqichlarida o'tkazilishi lozim bo'lgan nazorat tahlillari va nazorat o'tkazuvchi bo'limlar nomining bayoni.

Ishlab chiqarishni qayd qilish yozuvlari (seriyalar to'g'risida hisobot, marshrut haritalari, yozish jurnallari), dori vositalarining har bir seriyasini ishlab chiqarish hamda nazorat qilishning barcha bosqichlari bo'yicha quyidagi ma'lumotlarni o'z ichiga olishi va seriya sanoat reglamentlarga hamda yozma yo'riqnomalarga mos ravishda tayyorlanganini ko'rsatib turishi kerak:

- farmatsevtik korxonaning nomi;
- dori vositasining nomi va dozasi;
- seriya tayyorlangan sana;
- faol moddaning to'la kimyoviy formulasi;
- dori vositasi tayyorlashda foydalaniladigan har bir tarkibiy qismning seriya raqami (yoki tahlilning nazorat raqami);
- ishlab chiqarishning turli bosqichlarida tayyor mahsulotning nazariy chiqish miqdoriga nisbatan haqiqatdan amaldagi chiqish miqdori;
- ishlab chiqarish ketma ketligi tuzilgan va imzolangan qayd yozuvlari, dori vositasi seriyasini tayyorlashda ko'rilgan ehtiyotkorlik choralari va maxsus choralar;
- dori vositasini ishlab chiqarish vaqtida o'tkazilgan barcha tahlillar va olingan natijalarning qayd yozuvlari;
- ushbu seriyada foydalanilayotgan yorliqlar namunasi;
- birlamchi o'rov materiallari seriya raqami;
- texnologik operatsiyalar o'tkazilishini va imzo chekilgan sanani nazorat qiluvchi mutaxassisning imzosi;

- seriyadagi dori vositalarining amaldagi me'yoriy hujjatlarga mosligini guvohlik beruvchi pasport (sifat sertifikat);
- dori vositasining yaroqsizga chiqarilgan seriyasini qayta ishlash yoki yo'q qilish haqida ko'rsatma.

Me'yoriy havolalar

1. GOST 12.1.005-88 "Ish zonasidagi havoga nisbatan qo'yiladigan umumiy sanitariya-gigiyena talablari"
2. GOST R 50766-95 "Toza xonalar. Tasniflash. Attestatsiya uslubi. Asosiy talablar" M.Gosstandart Rossii. 1995.
3. TSr 19-02:2003 "Tibbiy va mikrobiologiya sanoati mahsuloti. Ishlab chiqarish texnologik reglamentlari. Mazmuni, yaratish, kelishish va tasdiqlash tartibi"
4. OST 42-505-96. "Tabiiy sanoat mahsulotlari. Ishlab chiqarish texnologik reglamentlari. Mazmuni, yaratish tartibi, kelishish, tasdiqlash"
5. OST 42-506-96. "Dori vositalari va dorivor o'simlik xom - ashyolari uchun me'yoriy hujjat ishlab chiqish, kelishish va tasdiqlash tartibi".
6. OST 42-507-96. "Yangi dori vositalarini yaratish va sanoatda qo'llash bo'yicha ishlarni tashkil qilish tartibi. Asosiy qoidalar".
7. GOST 2874-82 "Iste'mol suvi. Gigiyena talablari va sifat nazorati".
8. OST 42-504-96. "Sanoat korxonalarini va tashkilotlarda dori vositalari sifat nazorati, Asosiy qoidalar".

Texnologik reglament

Sanoat reglamenti dori vositalarini seriyali ishlab chiqarishda jarayon boshqichlarini, bajariladigan vazifalarni, asbob-uskunalariga bo'lgan talablarni, sifat nazorati usullarini va boshqalarni o'z ichiga olgan, har bir texnologik jarayon batafsil bayon qilingan hujjatdir.

Qo'llanilishi bo'yicha texnologik reglamentlar quyidagi turlariga bo'linadi:

- ❖ Laboratoriya reglamenti (LR);
- ❖ Tajriba-sanoat reglamenti (TSR);

- ❖ Ishga tushirish reglamenti (ITR);
- ❖ Sanoat reglamentlari (SR);
- ❖ Namunaviy sanoat reglament (NSR).

Har qaysi texnologik reglamentlarni ishlab chiqish, ekspertiza qilish, kelishish va tasdiqlash tartibi tegishli darajadagi vakolatli va malakali bo'lgan tasdiqlaydigan yoki kelishadigan mas'ul shaxs tomonidan ko'rib chiqilishi kerak.

1. Laboratoriya reglamenti sanoat reglamentiga mos ravishdaga qoidalar bilan ishlab chiqiladi. Laboratoriya reglamenti ham va xuddi sanoat reglamentidagi bo'limlardan iborat bo'lib, laboratoriya sharoitida ishlab chiqarishni texnologik jarayonlarini turg'un bo'lishini ta'minlab beruvchi mahsulotni tayyorlash usullari, sharoitlar va texnika xavfsizligini o'z ichiga oladi. Texnik-iqtisodiy me'yorlar (TIM) bo'limini o'rniga texnik-iqtisodiy me'yorlar bo'yicha eksperimental ma'lumotlar keltirilgan jadvalini kiritish ruxsat etiladi.

2. Tajriba-sanoat reglamenti dori vositasining Farmakopeya maqolasi bilan bir vaqtda yangi mahsulotga ishlab chiqiladi va texnik hujjatlar to'plamining ajralmas qismi hisoblanadi.

Tajriba-sanoat reglamenti texnologik hujjat bo'lib, unga binoan yangi turdagi mahsulot texnologiyasining sinovlari amalga oshiriladi va yangi (takomillashtirilgan) texnologiyaning tajriba-texnologik ishlari o'tkaziladi. Tajriba-sanoat reglamenti normativ-texnik hujjatlarga kiritiladigan sifat ko'rsatkichlarini sinovdan o'tkazib, yangi turdagi mahsulotning tajriba namunalarini tayyorlash va yangi sanoat ishlab chiqarishni loyihalashtirishda boshlang'ich ma'lumotlarni kiritish maqsadida ishlatiladi.

Seriyali ishlab chiqarish quvvatiga ega bo'lgan korxonalarda amalga oshiriladigan yangi turdagi mahsulotning tajriba-sanoat reglamenti yoki texnologik jarayon ikki tomonlama, ya'ni ishlab chiquvchi tashkilot va ishlab chiqaruvchi korxonadan tasdiqlanishi kerak.

3. Ishga tushirish reglamenti texnologik hujjat bo'lib, unga binoan yangi yaratilgan mahsulotni sanoat miqyosida ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish va o'zlashtirish amalga oshiriladi.

Ishga tushirish reglamenti loyiha hujjatlari va tajriba-sanoat reglamenti asosida tuziladi. Yoki amaldagi ishlab chiqarishga qo'shimcha quvvatlarni qo'shishni yo'lga qo'yishda loyiha hujjatlari va tajriba-sanoat reglamenti asosida yoxud boshqa korxonadan ishlab chiqariladigan mahsulotni o'zlashtirishda tuziladi. Ishga tushirish reglamenti ham ishlab chiqaruvchi korxonadan rahbari tomonidan ishlab chiqaruvchi tashkilot bilan texnologik jarayonlarni, loyihalashtiruvchi tashkilot bilan (yangi/rekonstruksiya qilinayotgan maydonlar yoki asbob-uskunalar ishlatilgan taqdirda) va mahsulotni standartlashtirish talablari bo'yicha ma'mul ekspert tashkilot bilan kelishgandan so'ng tasdiqlanadi.

4. Sanoat reglamenti – texnologik hujjat bo'lib, unga asosan mahsulot seriyali ishlab chiqariladi. Sanoat reglamenti ishga tushirish reglamenti va ishga tushirish reglamentiga ishlab chiqarishni o'zlashtirish jarayonida o'ziga kiritilgan o'zgartirishlar asosida tuziladi¹.

Tegishli nazorat qiluvchi organlar nazoratidagi portlash xavfi bo'lgan ishlab chiqarishda sanoat reglamenti - sanoat va ishlab chiqarishning ekologik xavfi, shuningdek sanitariya- gigiyena me'yorlariga rioya qilish qismi bo'yicha qo'shimcha ravishda ushbu tashkilotlar bilan ham kelishilishi kerak.

Sanoat reglamenti TSt 19-02:2003 "Tibbiy va mikrobiologiya sanoati mahsuloti, ishlab chiqarish texnologik reglamentlari. Mazmuni, yaratish, kelishish va tasdiqlash tartibi" – Tarmoq standartiga asosan 14 ta bo'lim va 28 ta jadvaldan iborat.

1. Ishlab chiqarish natijasidagi oxirgi mahsulot tavsifi.
2. Ishlab chiqarishning kimyoviy sxemasi.
3. Ishlab chiqarishning texnologik sxemasi.
4. Ishlab chiqarishning apparatura sxemasi va asbob-uskunalar spesifikasiyalari.
5. Xom ashyo, materiallar va oraliq mahsulot tavsifi.
6. Texnologik jarayonlarning bayon qilinishi.
7. Materiallar balansi.
8. Ishlab chiqarish chiqindilarini qayta ishlash va zararsizlantirish.
9. Ishlab chiqarishni nazorat qilish va texnologik jarayonlarni boshqarish.

10. Texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasi.
11. Atrof muhitni muhofaza qilish.
12. Ishlab chiqarish yo'riqnomalarining ro'yxati.
13. Texnik-iqtisodiy me'yorlar.
14. Axborot materiallari.

Reglament o'z navbatida manfaatdor shaxslar, kafedra, laboratoriya yoki texnik bo'lim xodimlari tomonidan tuziladi. Bugungi kunga kelib laboratoriya, tajriba, sanoat va ishlab chiqarish reglamentlari mavjud. Laboratoriya reglamentini laboratoriya mudiri, ishlab chiqarish reglamentini esa korxonaning bosh muxandisi tasdiqlaydi.

Reglament tuzishda korxonadagi asbob uskunalar va mahalliy shart-sharoit hisobga olinadi. Har bir korxonani, har bir dori vositasi uchun tuzgan reglamenti bo'ladi, uniboshqa korxonaga tan olmasligi mumkin. Reglament shu korxonaga uchungina majburiy hujjat hisoblanadi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
3. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянkin А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
4. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
5. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
6. Технология лекарственных форм. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с. Yihong Q., Yisheng Ch. Developing Solid Oral Dosage Forms: Pharmaceutical Theory & Practice 1st Edition. - North Chicago, USA, Academic Press, 2009. - 978 г.

II MA'RUZA.

QATTIQ DORI SHAKLLARI. ULARNI TAYYORLASHDA ISHILATILADIGAN YORDAMCHI MODDALAR

Ujra

1. Qattiq dori shakllari ta'rifi va tasnifi.
2. Yordamchi moddalarni tabletka ishlab chiqarishdagi ahamiyati.
3. Yordamchi moddalarsiz tabletka tayyorlash shartlari.
4. Yordamchi modda tanlashni ilmiy asosi.
5. Yordamchi moddalar tasnifi:
 - A.1. To'ldiruvchilar, ularni qo'shishdan maqsad; nomenklaturasi. Tabletkaning mo'tadil o'rtacha og'irligini tanlash usuli.
 - A.2. O'vaklovchilar. Ta'sir mexanizmiga qarab tasniflanishi. O'vaklovchilar samaradorligini aniqlash.
 - A.3. Bog'lovchilar. Samaradorligiga ta'sir etuvchi omillar.
 - A.4. Antifriksion moddalar tasnifi. Samaradorligini aniqlash usullari. Nomenklaturasi.

Tuyanch so'z va iboralar: Yig'ma, tabletka, yordamchi modda, to'ldiruvchi, g'ovaklovchi, bog'lovchi, antifriksion modda.

Ma'ruzaing maqsadi: Talabalarni qattiq dori shakllari, ularni tayyorlashda qo'llaniladigan yordamchi moddalarni ahamiyati bilan tushuntirish. Yordamchi moddalarsiz tabletka tayyorlash shartlari, yordamchi modda tanlashni ilmiy asosi. Yordamchi moddalar tasnifi: to'ldiruvchilar, g'ovaklovchilar, bog'lovchilar, antifriksion moddalar.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Yig'malar – dorivor o'simlik xom - ashyolari va ularning aralashmalaridan tarkib topgan hamda ma'lum bir farmakologik ta'sirga ega bo'lgan qattiq dori shakli hisoblanadi. Yig'malar dorivor o'simlik xom - ashyolari kesilgan yoki yirik maydalangan qismlari aralashmalaridan tarkib topgan bo'lib ularga tuz, efir moylari va boshqa moddalar qo'shilishi ham mumkin.

Yig'malar dozalanagan-Species divisae (oddiy, presslangan va eruvchan choylar) va dozalanmagan-Species indivisae yig'malarga bo'linadi. Tarkibi bo'yicha oddiy va murakkab, qo'llanishiga ko'ra ichishga

(burishtiruvchi, o't haydovchi, yel haydovchi, tinchlantiruvchi, ishtaha ochuvchi va vitamin), tashqi maqsadlar (chayish uchun, yumshatuvchi va vannalar uchun) uchun va ingalyasion yig'malarga bo'linadi.

Yig'malar tayyorlash texnologiyasi:

- 1) Maydalash
- 2) Elash
- 3) Aralastirish
- 4) Baholash va qadoqlashdan iborat

Yig'malar texnologiyasi bir qator operatsiyalardan iborat:

❖ **Maydalash.** O'simlik qismlaridan xom- ashyo yi'gib quritilgandan keyin maydalash jarayoni amalga oshiriladi. Maydalash qaychi, pichoq (o't qirqich, ildiz qirqich), jag'li va bolg'ali DM-400 maydalagich, dezintegrator va dismembrator maydalagichlarda amalga oshiriladi. Dorivor o'simliklar odatda zavodga maydalangan holda yetkazib beriladi. Agar kerak bo'lsa, qo'shimcha silliqlab xom- ashyo quritiladi. Gullar va mayda to'pgullari maydalanmagan holda ishlab chiqariladi, chunki gullarning ingichka devorli parenximasi faol moddalar chiqarilishiga halaqit bermaydi.

❖ **Elash.** Maydalangan o'simlik materialining zarracha kattaligi mos elaklardan elakdan o'tkazilib aniqlanadi. Xom- ashyo quyidagi zarracha hajmiga ega bo'lishi kerak: barglar va o'tlar - 5 mm, teri barglari - 1 mm dan oshmasligi kerak; poyasi, po'stlog'i, ildizpoyalari va ildizlari - 3 mm dan oshmasligi kerak; mevalar va urug'lar - 0,5 mm dan oshmasligi kerak. Xom - ashyoni changdan tozalash uchun uni maydalashdan keyin zarracha kattaligi 0,2 mm bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Elakdan o'tmagan ayrim qismlari bo'lsa ularni olib tashlaymiz. So'ngra barcha xom - ashyoni changdan tozalash uchun alohida 0,2 mm li elakdan o'tkazamiz

❖ **Aralastirish.** Ishlab chiqarish korxonalarida aralastirish jarayoni maxsus apparat aralastirgichlarda amalga oshiriladi va bu deyarli qiyinchilik tug'dirmaydi. Bundan tashqari, avval ozroq miqdordagi o'simlik xom- ashyosi aralastiriladi, keyin asta-sekin qolgan xom- ashyoni qo'shib aralastiriladi.

◆ **Tuzlarni kiritish.** Tuzlarni o'simlik xom- ashyosi bilan to'g'ridan-to'g'ri aralashtirish orqali aralashmaga qo'shmaslik kerak, chunki tarkibiy qismlarning zichligining katta farqi tufayli qatlamlarga ajralib qoladi. O'simlik materialiga mos tuzni tanlash kerak.

Suvda tez eriydigan tuzlardan to'yingan eritma tayyorlanadi, odatda natriy nitrit tuzini tanlab olinadi u bilan yig'malarga purkagich shishasi yordamida purkaladi, so'ngra 40°C haroratda quritiladi va xom - ashyodan suv to'liq chiqarilguncha tez-tez aralashtiriladi. (Agar tuzlar qisqin eriydigan yoki qanchadir miqdori ko'chib qolgan bo'lsa, aralashma tarkibiy qismlari orasida yopishqoq moddalarga boy xomashyo tanlanadi va uni suv yoki 70 % etanol bilan namlab, so'ngra maydalangan tuz sepiladi va quritiladi.)

◆ **Efir moylari va spirtda eriydigan moddalarni kiritish.** Kamfora, mentol, efir moylari qoidaga ko'ra yig'malarning bir qismi sifatida oz miqdorda buyuriladi, shuning uchun ushbu moddalarni yig'ma massasida bir xil taqsimlanishi uchun ularni faqat 90 % etanolda eritma shaklida kiritish mumkin (1: 10).

Yig'maga kamforani kiritishdan oldin kamfora eritmasi tayyorlanadi. Yig'ma ingichka qilib yoyiladi yoki idishga solinadi, purkagich orqali eritma bilan purkaladi va keyin yig'mani tarkibidan spirt yo'qolmaguncha ochiq havoda tez-tez aralashtirib turib quritiladi. Yig'madan spirt to'liq chiqib ketgunicha 12 soat davomida ochiq havoda tez-tez aralashtirib turiladi.

Darivor o'simlik xom - ashyolari va yig'malarga kiradi:

- qadoqlangan mahsulot,
- triket,
- paket,
- filit-paket,
- presslangan-kesilgan mahsulotlar
- yig'mani tayyorlash usuli.

Ko'krak yig'masi

Tarkibi:

Qizilmiya ildizi-3 qism

Katta zubtutum barglari-3 qism

Oqqaldirmoq barglari-3 qism

Tayyorlash texnologiyasi:

Yig'ma tarkibiga kirgan xomashyoni har birini alohida zarrachalar o'lchami bo'yicha maydalab, diametri 7 mm li bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Maydalangan katta zubtutum barglari va oqqaldirmoq barglarining changini teshikning o'lchami 0.18 mm bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Yo'riqnoma bo'yicha ma'lum miqdorda maydalangan qizilmiya ildizini, katta zubtutum barglari va oqqaldirmoq barglari bilan, keng hajmli idishga joylashtiriladi, bir xil aralashma hosil bo'lguncha aralastirilib, qadoqlanadi va o'raladi. Tavsifi. Diametri 7 mm bo'lgan elakdan o'tkazilgan, barg bo'laklari va turli xil shakldagi ildizlar aralashmasidan tashkil topgan. Sariq dog'lar bilan kulrang-yashil rangli, kuchsiz hidli. Ko'ngilni aynituvchi, shirin ma'zaga ega.

Tabletkalar – tayyorlashda faqat ayrim hollardagina yordamchi moddalar ishlatilmaydi. Aksariyat tabletka yordamchi moddalarsiz va oldindan donador holiga keltirmasdan tayyorlanmaydi.

Hozirgi vaqtda 150 dan ortiq yordamchi moddalar bo'lib, shulardan faqat 70 tasi davlat ro'yxatiga kiritilgan. Rivojlangan xorijiy mamlakatlarda, jumladan AQSh 186 ta firma 1040 ta nomli yordamchi moddalar ishlab chiqaradi. G'arbiy Yevropada va Shimoliy Amerikada 475 ta firma 2500 nomli yordamchi modda ishlab chiqaradi¹.

Tibbiyot sanoatida aksariyat yordamchi moddalar shu maqsad uchun ishlab chiqarilmaydi. Shuning uchun ularni kimyo, oziq-ovqat, tog' jinslari sanoatiga ishlab chiqarilgandan foydalaniladi. Ular DST ga javob beradi, lekin tarmoq standartga javob bermaydi. Tibbiyot sanoatida ishlatiladigan yordamchi moddalarning umumiy miqdori juda kam foizni tashkil etadi. Masalan, tibbiyot sanoatining qand, kraxmal, jelatinaga bo'ladigan ehtiyojni mamlakat bo'yicha ishlatiladigan miqdorining 0,03-0,6 % tashkil qiladi. Shuning uchun ham bularni tibbiyot sanoati ishlab chiqarmasdan boshqa tarmoqlardan ishlab chiqarganni ishlatish maqsadga muvofiqdir. Lekin bu yordamchi moddalarning oziq-ovqat sanoatida

foydalanilmaydiganlari bilan almashtirishni yoki ularni kam miqdorda ishlatish yo'llarni izlash lozim [3,4].

XI Df yordamchi moddalarning miqdori keltirilmagan, ularning miqdori alohida moddalarda ko'rsatilgan bo'ladi. Yordamchi moddalar dori moddalarning fizik-kimyoviy xususiyatiga, miqdoriga va tayyorlanish usuliga qarab ishlatiladi. Ular quyidagi guruhlariga tasniflanadi: to'ldiruvchi, bog'lovchi, g'ovaklovchi (erishini yaxshilovchi), sirpantruvchi, moylovchi hamda rang beruvchilar.

To'ldiruvchi moddalar. Kam miqdorda ishlatiladigan dorilardan tabletka tayyorlashda unga ma'lum og'irlik berish uchun ishlatiladi. Bularga algin kislota va alginat natriy, glyukoza, dekstrin, jelatin, kalsiy karbonat, ikkilamchi kalsiy fosfat, kraxmal, magniy karbonat, magniy oksidi, mannit, ksilit, mikrokristallik selyuloza, bug'doy uni, natriy gidrokarbonat, natriy xlorid, ruberozum, qand, sut qandi, sorbit, serulozum va boshqalar kiradi. Yuqorida keltirilgan to'ldiruvchi moddalar ichida kalsiy karbonat, ikkilamchi kalsiy fosfat, kalsiy sulfat, MKS oziq-ovqat sanoatida ishlatilmaydigan moddalarni ishlatish maqsadga muvofiqdir. Huning uchun ko'p yillik tajribamizda texnologik jarayonni tabletka sifati va terapevtik unumdorligi jihatdan yordamchi modda sifatida kalsiy karbonat va MKS ishlatish maqsadga muvofiq ekanligi isbotlangan. Chunki qand, glyukozalar ishlatilganda massa qolipga yopishadi, tabletkani parchalanish vaqti va qattiqligi bosim kuchiga bog'liq bo'ladi. To'ldiruvchi moddalarning mo'tadil miqdori Gandel V.G. taklif qilgan qattiqlik indeksini o'lchash bilan topiladi. Bir xil sharoitda har xil og'irlikka ega bo'lgan tabletka tayyorlanib, uning sinishga bo'lgan mustahkamligi aniqlanadi. Sinish ko'rsatgichning shu tabletka og'irligiga bo'lgan nisbatini tabletkaning mustahkamlik indeksi deb yuritiladi. Bunda eng katta mustahkamlik ega bo'lgan tabletkaning massasi maqsadga muvofiq deb topiladi. Yuqoridagi qoidaga binoan eng katta qattiqlik indeksi 37,5 ni ko'rsatyapti. Demak, 0,03 g lik demidrol tayyorlashda uning massasi 0,2 g bo'lishi kerak ekan. To'ldiruvchi moddalar faqat dozasi kichik bo'lgan moddalargina emas, balki ko'pchilik dozasi yetarli bo'lgan substansiyalarga ham ularni texnologik xossalarini va tabletkani

sifat ko'rsatkichlarini ijobiy tomonga o'zgartirish maqsadida to'ldiruvchilar qo'shiladi.

Masalan, 0,1 g li mumiyo tabletkasiga 0,2 g gacha, 0,2 g inebringa 0,5 g gacha, 0,2 g Plateksga 0,3 g gacha, 0,1 g chuchukmiya quruq ekstraktiga 0,4 g gacha, 0,1 g sinnoperga 0,3 g gacha, 0,2 g baxmalgul tabletkasiga 0,4 g gacha va h.k. yordamchi moddalar qo'shiladi

Albatta tabletk tarkibiga kiritiladigan to'ldiruvchilar massani texnologik hossalarni ijobiy tomonga siljitish, tabletk sifatini yaxshilash bilan birga, biofaol moddani organizmga so'rilishiga salbiy ta'sir ko'rsatmasligi kerak. Tabletk amaliyotida ishlatiladigan to'ldiruvchilar tibbiyotda ishlatishga ruxsat berilgan bo'lishi kerak [1,2].

Bog'lovchi moddalar. Donadorlash va taxtakachlash jarayonida tabletkalarda yetarli qattqilikni ta'minlash uchun qo'shiladi. Bog'lovchi moddalar quruq va suyuq bo'lishi mumkin. Quruqlariga polietilenoksid, MKS, polivinilpirolidon (PVV), polietilenglikol (PEG) yoki ularning majmuasi kiradi. Quruq bog'lovchi moddalarni ishlatish texnologik jarayonni soddalashtiradi, biosamaradorligi yuqori bo'ladi, lekin ular hali yaxshi o'rganilmagan va kam ishlatiladi. Namlovchi (suv va spirt) va bog'lovchi deb yuritiladi. Bularga jelatin, natriy KMS, kraxmal, qand eritmalari, suvda eriydigan selluloza hosilalari, tabiiy yelim, polivinil spirti, polivinilpirolidon (PVP) kiradi.

Borzunov E.E. va boshqalarning fikricha (1970-1972 yil) bog'lovchi moddalarning faolligi uning qovushqoqligiga bog'liq bo'lmasdan, balki molekulyar massasining kattaligiga bog'liq. Shuning uchun kraxmal shilimshig'ining yuqori konsentratsiyaligi yetarli qovushqoqlikka ega bo'lishiga qaramasdan kichik molekulyar massali bo'lganligi, tuzilishining chiziqsimon bo'lganligi va ularning o'zaro bog'lanishi kuchsiz bo'lganligi uchun bog'lash qobiliyati yuqori emas. Katta molekulyar massaga va chiziqsimon tuzilishga ega bo'lgan moddalar nisbatan yuqori bog'lash qobiliyatiga ega. Bunday xususiyatga molekulyar massasi 500 va undan ortiq bo'lgan moddalar kiradi. Sun'iy va tabiiy polimerlar shu nuqtai nazardan bog'lash faolligi bo'yicha quyidagicha joylashadi: MS - OPMS - KMS - PVMS - PVP - jelatin - kraxmal shilimshig'i - UAP - N-KMS.

Haridan ko'rinadiki, eng yuqori samarador bog'lovchi metilsellyuloza geli bilan.

Umuman, yuqori taranglik xususiyatiga ega bo'lgan moddalar uchun bog'lash kuchli katta bo'lgan MS, OPMS, KMS, PVS, PVP, VRATS ishlatish maqsadga muvofiq bo'lib, bunday tabletkaning qattiqligi 10-20 N ga bo'ladi. O'rta taranglikka ega bo'lgan yoki qayishqoqlik xususiyatiga ega bo'lgan moddalar uchun bog'lash qobiliyati o'rtacha faol bo'lganlari ishlatiladi (kraxmal shilimshig'i, jelatina eritmasi, UAP). Bunday tabletkalarning qattiqligi 40-70 N bo'ladi. Oson taxtakachlanadigan yoki qayishqoq moddalar uchun kam yopishqoqlikka ega bo'lgan N-KMS, jelatina ishlatish mumkin.

Bog'lovchi moddalarni massaga to'g'ri qo'shish va ularni miqdorini belgilash katta amaliy ahamiyatga ega. Agar massa gigroskopik hossaga ega bo'lsa, bog'lovchi sifatida etil spirti ishlatiladi¹. Masalan, mumiyo, planiagyuoid va h.k. Gigroskopiklik hossasi qancha yuqori bo'lsa, shunchalik yuqori konsentratsiyali spirt ishlatiladi. Agar dori modda suvda yaxshi erisa, bog'lovchi sifatida tozalangan suv ishlatiladi. Dori modda suvda erimasa, ularni zarrachalarni o'zaro bog'lab granula hosil qilish uchun qovishqoq hossaga ega bo'lgan moddalar MS, NaKMS, PVS, PVP, qand qiyomi, jelatin eritmasi, kraxmal shilimshiq-lari ishlatiladi. Bog'lovchi moddalar massaga o'z-o'zidan qo'shilib yaxshilab aralashiriladi. Nam massa ikki barmoq orasiga olib siqanda qo'lga yopishmasligi kerak, yopishsa bog'lovchi ko'p qo'shilgan bo'ladi. Uni 10-15 sm balandlikdan yog'och taxtaga tashlansa, sochilib ketmasligi kerak, sochilib ketsa, bog'lovchi oz qo'shilgan bo'ladi. Bog'lovchi moddalarni miqdori tajriba yo'llari bilan topiladi.

G'ovaklovchi moddalar. Bunday tabletkalarning qattiqligi 70 N dan ortiq bo'ladi. Tabletkalarning suyuqlikda parchalanishi yoki ta'sir qiluvchi moddalarning erishini ta'minlash uchun g'ovaklovchi moddalar ishlatiladi. Ularga kraxmal, NaKMS, KMS, UAP, algin kislotali va uning natriyli tuzi, bentonit, uzum kislotali bilan natriy gidrokorbanat aralashmasi, qand, natriy xloridi, Tvin-80 va boshqalar kiradi [5,7]. Ta'sir qilish mexanizmi bo'yicha ular 4 guruhga tasniflanadi:

1. Kapillyar tarmoq hosil qilib - suvni shimib, bo'kib shimuvchilarga pektin, agar-agar, tragakant, kraxmal, jelatina kiradi. Bulardan eng ko'p (90 % hollarda) ishlatiladigan kartoshka kraxmalidir. Kraxmal tuxumsimon tuzilishga ega bo'lib, tableka bilan oshqozonga tushganida, suvni shimib, bo'kadi, natijada zarrachalarni turtkilab kapillyar tizimini hosil qiladi, u orqali suv o'tib, tabletkani parchalantiradi. Lekin hamma vaqt ham kraxmal parchalantiruvchi sifatida samara beravermaydi. Agar dori modda suvda yaxshi erisa, yoki ishqoriy-yer metallar tuzlari bo'lsa, kraxmal tabletkani parchalantirishi qiyinlashtiriladi, buni albatta hisobga olish kerak.

2. Gaz hosil qiluvchilar. Bularga natriy gidrokobanati bilan uzum (limon) kislotasining aralashmasi kiradi. Bular vishshillovchi va vaginal tabletkalar tayyorlashda qo'l keladi. Ishlatishda katta kamchiliklarga ega: indifferent bo'lmaganligi, taxtakachlash jarayonida qatlamlanib qolishi, tabletka massasining ortib ketishi. Gaz hosil qiluvchilarni qo'llashda ko'pincha bog'lovchi sifatida 96 % spirt ishlatiladi, aks holda karbonat angidridi chiqib, samaradorligi pasayib ketadi. Bog'lovchi sifatida suv ishlatilganda, donadorlash jarayonida 30 % karbonat angidrid yo'qoladi, bizni olib borgan tajribalarimiz qolgan 70 % gaz ar qanday tabletkani parchalanishini ta'minlay oladi. Dori va gaz hosil qiluvchi moddalar yaxshilab aralastiriladi, bog'lovchi modda bilan granula hosil qilinadi. Uni qo'ritib, 2000 mkm elak orqali o'tkaziladi, antifriksion moddalar bilan upalab, presslanadi.

Gaz hosil qiluvchilarni ta'sir mexanizmi: tabletkada tarkibidagi gaz hosil qiluvchi suyuqlikka tushganida natriy gidrokarbonat va organik kislota reaksiyaga kirishib, karbonat angidridi gazini hosil qiladi, gaz tabletkada ichidan chiqib ketishiga harakat qilib zarrachalarni turtkilaydi va o'ziga yo'l ochiladi, natijada tabletkada mikrodarzlar hosil bo'lib, uni parchalanishiga yordam beradi, chunki mikrodarzlardan tabletkada ichiga suv kirib boradi.

3. Tabletkaning erishini yaxshilovchi moddalar. (suvda oson eriydigan, qand, sut qandi, natriy xlorid). Bu holda tabletkada olish jarayonidagi bosim ma'lum darajada bo'lishi lozim. Bu guruhga kiruvchilar odatda

tabletkalarga to'ldiruvchi sifatida qo'shiladi. Bunday tabletkalar suyuqlik bilan muloqatda bo'lganda, suvda yaxshi eriydigan qand eriy boshlaydi, dori modda karkas holida qolip ketadi va natijada u ham parchalanib ketadi.

4. **Suyuqlik bilan muloqotni yaxshilovchi (gidrofillovchi, ho'lovchi) moddalar.** Sirt faol moddalardan Tvin-80 va boshqalar kiradi. Hozirgi vaqtda tabletkalar ishlab chiqarish amaliyotida 100 dan ortiq preparatlar gidrofob moddalar bo'lib, ulardan sifatli tabletkalar tayyorlash uchun yordamchi moddalarni me'yoridan ko'p qo'shish kerak, bu esa biofaol moddani biosamaradorligiga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Shularni hisobga olib, ularni gidrofob preparatlarga SFM qo'shib, tabletkalar olishni tavsiya etiladi. Shuni ta'kidlash lozimki SFM ni o'zi tabletkalar parchalanishiga bevosita ta'sir ko'rsata olmaydi, ularga albatta shimib-bo'kuvchi moddalardan kraxmal qo'shishni taqazo etadi. SFM dori moddani suv bilan namlanishini yaxshilaydi, natijada shimib-bo'kuvchi modda suyuqlikni o'ziga shimib olib, bo'kadi va tabletkani parchalanishini ta'minlaydi. Sulfadimezin, nor-sulfazol, sulgin, streptotsid, anestezinlarga Tvin-80 va 1-2 % kraxmal ko'shib yaxshi natija olinadi.

Sirpantiruvchi va moylovchi moddalar. Taxtakachlanadigan massaning sochiluvchanligi yaxshilash, tabletkalar qolip devoriga yopishib qolishini oldin olish, ya'ni ichki va tashqi ishqalanishni kamaytirish uchun ishlatiladi. Ichki ishqalanishni kamaytirish uchun kraxmal, talk, yog'sizlantirilgan sut qandi, kaolin, bentonit va aerosillar sirpantiruvchi sifatida ishlatiladi. Tashqi ishqalanishni kamaytirish - taxtakachlangan tabletkani oson qolipdan itarib chiqarish uchun stearin kislotasi uning kalsiyli va magniyli tuzlari (1 %) gacha, aerasil 10 % qo'shilishi mumkin. Bizning tajribamiz ishlatilayotgan sirpantiruvchi yoki moylovchi moddaning faolligini uning maydaligi bilan bog'liqligini ko'rsatadi. Sirpantiruvchi va moylovchi moddalar qo'shib ishlatilganda, ularning to'g'ri nisbati tanlab olish me'yor farmakopeya talabiga javob berishi kerak. Antifriksion moddalarni amaradorligini baholash. Standart sharoitda, oz miqdorda sirpantiruvchi qo'shib, massani yuqori sochiluvchanligini ta'minlay olgan moddalar eng yuqori samarador

hisoblanadi. Moylovchilarni samaradorligi quyidagicha aniqlanadi.

Standart sharoitda moylovchi modda qo'shib 120 МPa da tabletka presslanadi va tabletka qolipdan itarib chiqarish kuchi o'lchanadi. Moylovchi moddani samardorligi itarib chiqarish kuchini presslash kuchiga bo'lgan nisbati bilan o'lchanadi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
3. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
4. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
5. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
6. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
7. Технология лечебной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.
8. Моджи Кристиана А.Д., Гарри Г. Б. Предварительный состав при разработке твердой лекарственной формы. - Н-Й.: Informa Healthcare, 2008. - 585 с.
9. Yihong Q., Yisheng Ch. Developing Solid Oral Dosage Forms: Pharmaceutical Theory & Practice 1st Edition. - North Chicago, USA, Academic Press, 2009 -978r

III MA'RUZA.

KUKUNLAR TARIXI, TA'RIFI, TAVSIFI VA TASNIFI. ULARNING TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Reja:

1. Mashinalar haqida umumiy tushuncha.
2. Maydalash va maydalash darajasi.
3. Maydalash nazariyasi.
4. Maydalagichlar haqida tushuncha.
5. Maydalagichlarni tasnifi.
6. Tegirmonlarni maydalash mexanizmiga qarab tasniflanishi.
7. Elash. Elaklarni tavsifi.
8. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni tayyorlashni o'ziga xos tomonlari.
9. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni texnologik bosqichlari.
10. Sепma holida ishlab chiqariladigan preparatlarni texnologiyasini o'ziga xosligi.
11. Kukunlar nomenklaturasi.
12. Kirim-chiqim nisbatini tuzish.

Tayanch so'z va iboralar: maydalash, tegirmon, elash, elak, kukun, dvigatel, uzatuvchi mexanizm, bajaruvchi mexanizm, o't qirg'ich, ildiz qirg'ich, maydalash nazariyasi.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga mashinalar haqida umumiy tushuncha berish. Maydalash va maydalash darajasi, maydalash nazariyasi. Maydalagichlar haqida tushuncha. Tegirmonlarni maydalash mexanizmiga qarab tasniflanishi. Elash va elaklarni tavsifi. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni tayyorlashni o'ziga xos tomonlarini o'rgatish.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Hozirgi zamon korxonada dori ishlab chiqarish mashina ishlatishni taqozo etadi, chunki bunda ishchilar mehnati yengillashadi, tayyor mahsulot tannarxi arzonlashadi. Mashina - bu mexanizm yoki mexanizmlar majmuasi bo'lib, ma'lum maqsadga muvofiq energiya yoki ishni o'zgartirish maqsadida harakat qiladi. Mashina dvigatel, uzatuvchi mexanizm, bajaruvchi mexanizmlardan iborat.

Dvigatel - mashinaning hamma qismlarini harakatga keltirish uchun xizmat qiladi.

Uzatuvchi mexanizm - bu dvigatel bilan bajaruvchi mexanizm orasidagi bog'lovchi zvenodir. Uzatuvchi mexanizm bu funksiyani bajaruvchi mexanizm vazifasiga muvofiq boshlang'ich aylanma harakatni uzatish, boshqarish orqali amalga oshiradi. Bajaruvchi mexanizm - bu mashinani asosiy (muhim) qismi bo'lib, mehnat vositasiga bevosita ta'sir ko'rsatadi va kerakli ishni bajaradi. Dvigatel validan harakatni qabul qilib olish va ishchi mashina valiga uzatish shkiplar, qayishli (tasmali) uzatgichlar orqali amalga oshiriladi va bunda tortish kuchini hosil qiladi. Shkiv - tashqi yuzasi silliq bo'lib, mashinani bosh valiga kiygiziladi va unga mustahkamlanadi. Shkiv ishchi mashinani shkivi bilan mustahkam kiyintirilgan tasma yordamida harakat qiladi. Ishqalanishni ko'paytirish uchun tasmalar va shkivlar yuzasi kanifol bilan ishlanadi. Tezlikning o'zgarishi shkivlar o'lchovi (katta kichikligi) bilan belgilanadi.

Frakcion uzatma ikkita bir biriga qattiq taqilgan g'ildirakdan iborat. Bu uncha katta bo'lmagan kuchni uzatishda ishlatiladi. Kuch juda katta bo'lsa g'ildiraklar bir biriga o'tib ketib ish bajarilmay qoladi. Tishli uzatgich - bunda harakat tishli g'ildiraklar yoki tishli reyklar orqali amalga oshiriladi. Tishli uzatgichlar har xil mashinalarning tarkibiy qismi hisoblanib, keng qo'llaniladi. Chervyak (shesterna)li uzatgichlar bir biriga perpendikulyar o'qlari o'zaro kesilmaydigan uzatgichlardagi aylanma harakatni uzatadi. Bu uzatgich chervyakdan, vintdan va tishli g'ildirakdan tashkil topgan [1,2,3].

Harakatni o'zgartiruvchi mexanizmlar

Krivoship mexanizm yoki krivoship shatunli mexanizm to'g'ri chiziqli olg'a (oldinga qarab) boradigan harakatni aylanma harakatga yoki aksiga o'zgartirish uchun xizmat qiladi. Bu mexanizm krivoshipdan, shatundan va sirpantirgich (polzun)lardan tashkil topgan. Ekssentrikli uzatgich - aylanma harakat jufti (para) sharnir va sirpantirgichlardan iborat. Ekssentrik - bu dumaloq (yumaloq) disk bo'lib, harakatlanadigan valga o'rnatilgan. Shunday qilib diskni markazi valning o'qiga to'g'ri

kelmaydi. Kulakchakli mexanizmlar - bu aylanma harakatni davriy olg'a-orqaga harakatga aylantirish imkoniyatini beradi. Bu esa mashina va avtomatlarda keng qo'llaniladi.

Maydalash

Maydalash - bu qattiq moddalarni mexanik usulda parchalanishidir. Maydalash uchun har xil tipdagi mashinalar ulkan maydalagichlardan, toki 0,1 mikm gacha kattalikda maydalaydigan kolloid tegirmonlar ishlatiladi. Yirik maydalash va tolgonga aylantirish maydalash darajasi bilan belgilanadi:

$$i = \frac{d_{\text{bosh}}}{d_{\text{oxirgi}}}$$

Maydalash har bir mashinada bitta yoki bir nechta bosqichda olib boriladi. Chunki mashinalar tuzilishiga qarab chegaralangan maydalikni berishi mumkin. O'ta maydalik darajasini ta'minlash uchun, bu jarayon bir nechta bosqichda olib boriladi. Bunda bir nechta yirik va tolgon beradigan mashinalar ketma-ket joylashtirilgan bo'ladi. Chunki bir martada kerakli maydalikka erishib bo'lmaydi. Bo'lakchalarni boshlang'ich va oxirgi kattaligiga qarab maydalash quyidagi turlarga bo'linadi:

Yirik maydalash (droblenie) $d_b = 1000$ mm $d_o = 250$ mm

O'tacha maydalash (droblenie) $d_b = 250$ mm $d_o = 20$ mm

Mayda tolgon (droblenie) $d_b = 20$ mm $d_o = 1,5$ mm

O'ta mayda tolgongacha maydalash (tonkoe, razmol)

$$d_b = 0,10 - 0,4 \text{ mm}$$

$$d_o = 0,005 - 0,015 \text{ mm}$$

Kolloid zarrachalargacha maydalash

$$d_b < 0,1 \text{ mm}$$

$$d_o < 0,001 \text{ mm}$$

Odatda mayda va o'ta mayda tolgongacha maydalash quruq va ho'l (nam) holda olib boriladi. Ho'l maydalashda chang hosil bo'lishi kamayadi, zarrachalar bir xil kattalikda maydalanadi. Materiallarni fizik-

mexanik xossalariga (zarrachalar shakli, tarangligi, namligi va elastikligi-qayishqoqligi) qarab quyidagi maydalash usullari tanlanadi:
qattiq va mo'rt materiallar uchun - ezish va zarb bilan urish.

qattiq va qayishqoq materiallar uchun - ezish bilan.

Mo'rt va o'rtacha qattiq materiallar uchun - zarb bilan urish, yorib maydalash, ishqalab (istiranie) maydalash.

Qayishqoq va o'rtacha qattiq materiallar uchun - ishqalab va ishqalab zarb bilan urib maydalash. Maydalashda materiallarni namlik darajasini va qumoqlanib qolish xossalarini hisobga olish kerak. Maydalash ochiq va yopiq sikllarda olib boriladi.

Ochiq siklda material maydalagich (drobilka) orqali bir marta o'tkaziladi. Yopiq siklda esa bir necha marta o'tkaziladi.

Maydalash xillari	Mashina turlari
Yirik maydalash	Shnekli maydalagichlar
O'rtacha maydalash	Konusli maydalagich, valikli (juvalab) maydalagich
Yirik tolqongacha maydalash	Valikli (juvali) maydalagich, bolg'achali maydalagich
Tolqongacha maydalash	Urish - markazdan qochma tegirmonlarda, barabanli
O'ta mayda tolqongacha maydalash	Vibro tegirmonlarda, oqimli-vibro tegirmonlarda, kolloid tegirmonlarda tegirmonlarda, rolik-xalqali tegirmonlarda.

Maydalashning fizik asoslari

Qattiq jismlarda tashqi kuch ta'sirida zarrachalarning deformatsiyasi hisobiga o'ta kichik darz ketishlar hosil bo'ladi. Agar ta'sir qiladigan kuch jismni mustahkamlik chegarasidan katta bo'lsa, jism parchalanadi. Bunda qayishqoq deformatsiya mo'rt deformatsiya bilan almashinadi va jism parchalanadi. Maydalanish jarayonida yangi yuzalar hosil bo'lish vaqtida zarrachalarning deformatsiyasidan hosil bo'lgan ichki ishqalanishni

bartaraf qilish va material hamda mashina orasida hosil bo'ladigan tashqi ishqalanishni bartaraf qilish uchun anchagina energiya sarflanadi.

Maydalashning ikkita nazariyasi bor: hajmiy va yuza nazariyalari

Hajmiy nazariya 1874-yil V.L.Kirpichev taklif qilgan. Bu nazariyaga muvofiq maydalash uchun sarflanadigan energiya jismning hajmiga to'g'ri proporsionaldir.

Shunday qilib Kirpichev bo'yicha maydalash uchun sarflangan kuch (R) jismni to'g'ri chiziqli o'lchovining kvadratiga yoki jismning yuzasiga proporsionaldir, sarflangan ish esa shu jismning hajmiga yoki og'irligiga proporsionaldir.

Yuza nazariyasi 1867-yilda Rittinger taklif qilgan. Maydalash uchun sarflanadigan energiya, hosil bo'lgan bo'lakchalar (zarrachalar) yuzasiga proporsionaldir. Bu nazariya bo'yicha jismni maydalash uchun sarflangan ish uning maydalik darajasiga proporsionaldir.

Bu ikki nazariya mustaqil ravishda masalani tub mohiyatini ochib bera olmaydi. Ular bir-birini to'ldiradi, oydinlashtiradi. Rebinder P.A. bu ikki nazariyadan bir butun *maydalash nazariyasini* yaratdi. Bu nazariyaga binoan jismni maydalash uchun sarflanadigan ish, ya'ni yuza hosil bo'lishi uchun sarflangan energiya va maydalanadigan materialning hajmlarini yig'indisiga tengdir:

$$A = \frac{G^2 \cdot V}{2E} + K \Delta F ,$$

bu yerda: A - maydalash ishi;

G² - taranglikni yenguvchi kattalik;

ΔF - yangidan hosil bo'lgan yuza;

K - proporsionallik koeffitsienti;

V - maydalanadigan jism hajmi;

E - maydalanayotgan jismning taranglik ko'rsatkichi.

Dastlabki maydalash. Dastlabki maydalash asosiy (keyinchalik) maydalashni osonlashtirish maqsadida amalga oshiriladi. Bu usul asosan farm korxonalarida o'simlik xom - ashyolarini (ildiz, po'stloq, poya va h.k.) maydalashda ishlatiladi.

Bu usulda maydalash quyidagi maydalagichlarda amalga oshiriladi: kesuvchi, yoruvchi, arralovchi .

Kesuvchi-arralovchi maydalagichlar. Bular asosan o't yoki ildiz qirquvchilar yordamida amalga oshiriladi. Bu mashinalarni asosiy ishchi qismi har xil tuzilishdagi pichoqlardir. O't qirquvchi-travorezki - bular diskli va barabanli bo'ladi. Diskli o't qirquvchilarda egri chiziqli tig'i (pichoqi) maxovikni kechayiga (spitsasiga) mustahkamlab qo'yilgan bo'ladi. O'simlik xomashyodasta holda tarnovcha orqali pichoqqa yuboriladi. Barabanli o't qirquvchilarda pichog'i qayrilgan bo'lib, 30 gradus burchak hosil qilib mustahkamlab qo'yilgan. Ishlab chiqarish unumi soatiga 300 kg xom - ashyodir.

Ildiz qirquvchi - kornerezkalarda gilotali 2 ta pichog'i bor. Yuqoridagi pichoq - eksentrikka mahkamlab qo'yilgan bo'lib, yuqoriga va pastga harakat qiladi. Pastki pichoq harakatlanmaydi. Pastki pichoq yuqoriga va pastga tushishi bilan ildizni maydaligi boshqariladi.

Maxsus mashinalarda xomashyo kvadrat yoki kub shaklida kesiladi. Agar xomashyo o'ta quruq bo'lsa, ularni namlab bir-ikki kunga ho'llangan qalin matoga o'rab qoldiriladi. Xomashyoni oxirigacha maydalashda har xil tuzilishdagi tegirmonlardan foydalaniladi.

Ezib maydalashga asoslangan maydalagichlar. Juvali tegirmonlar - ular silliq juvali va tishli bo'ladi. Juvalarni to'g'ri va unumli ishlashi xom - ashyoni uzluksiz va bir me'yorda berib turishga bog'liqdir. Bunda tegirmonning juvalari silliq bo'lsa, uning diametri maydalanadigan materialning diametridan 20 marta katta bo'lishi kerak.

Tishli juvalar ancha katta bo'laklarni ham qamrab olib maydalay oladi, shuning uchun uning diametri 5-10 marta katta bo'lsa yetarlidir. Ularni ishlab chiqarish unumdorligi soatiga 1000 kg ni tashkil qiladi. Juvali tegirmonlar oziq-ovqat, ximiya sanoatida va texnikada keng qo'llaniladi.

Ezib-ishqalab maydalaydigan maydalagichlar. Ishlash prinsipi ezib-ishqalashga asoslangan maydalagichlarga toshli tegirmon, (jernovka), begunlar va diskli tegirmonlar kiradi.

Diskli tegirmonlar. Asosiy ishchi qismi ikkita vertikal o'rnatilgan disk bo'lib, ulardan bittasi harakat qiladi, ikkinchisi harakatsiz. Disklarning

yuzasida bosqichli yoki zarb bilan urib maydalovchi har xil konfiguratsiyadagi moslamalar - tishlar bo'ladi. Tashqi disk yopilganda tishlar bir-birini orasiga kiradi. Material disklar orasiga tushib maydalanadi.

Tishlar minutiga 200-300 marta tezlikda harakat qiladi. Diskdagi tishlar doira bo'ylab shunday joylashganki, harakatdagi diskning tishlari davomida diskning tishlari orasiga tushishi kerak. Tegirmon ishlaganda yoki tishlar hisobiga materialni kesish, ishqalash va ezish yuz beradi. Diskni diametri $D=400$ mm bo'lganda ishlab chikarish unumdorligi 50 kg/soat bo'ladi.

Dezintegratorlar va dismembratorlar - bular mo'rt materiallar (soda, achchiqonib, qand va boshqalar) ni maydalashda ishlatiladi. Bu tegirmonda maydalash urib markazdan qochish kuchiga asoslangandir. Dezintegratorlarda ikkala diski ham qarama-qarshi tomonga minutiga 500-800 marta tezlikda aylanadi. Ikkala disk yuzasida tishlar va shtiftga o'xshash moslamalar bo'lib, 2-4 qator halqa bo'ylab joylashgan. Disklar bir-biriga qarama-qarshi ravishda shunday joylashganki, bita diskning tishlari ikkinchi disknikiga kirib turadi. Markazdan qochish kuchi hisobiga zarachalar markazdan chetga uloqtiriladi. Bunda zarrachalar tishlardagi disklar yuzasida hisobsiz zarbaga uchrab maydalanadi.

Dismembratorlar - dezintegratorlardan farqi, tashqi diski aylanmaydi. Uning uchun kerakli darajadagi maydalik olish uchun ichki diski minutiga 1800 marta tezlikda aylanadi. Perpleks dismembra turning bir turidir.

Bolg'achali tegirmon - ichki devori zirxlangan qalin metalldan tayyorlangan tana, markaziy o'qqa o'rnatilgan diskdan iborat bo'lib, uning markazidan devorga qarab bir nechta qator bolg'achalar o'z o'qi atrofida aylanadigan qilib o'rnatilgan bo'ladi, maydalangan modda elakdan o'tkazi o'tib ketaveradi. Bu esa maydalash jarayonini tezlatadi.

Tez urib bilan maydalaydigan maydalagichlar. Bunda jismlarni maydalanishi uni bo'lakchalarini bir-biriga urishish tezligiga boqliq. Bularga bolg'achali dezintegratorlar, dismembratorlar va tez oqimda aylanadigan tegirmonlar kiradi.

Bolg'achali tegirmonlar. Bu tegirmonlarda rotni markaziy valiga ketma-ket bir qancha disklar o'rnatilgan (mustahkamlangan) bo'ladi. Disklarda esa sharnirga o'rnatilgan po'latdan yasalgan bolg'achalar osilib turadi. Rotor bolg'achalar bilan og'ir korpus ichida aylanadi. Korpusning ichki devori zirxli (bronli) po'lat bilan qoplangan bo'ladi. Maydalanadigan modda bo'lakchalari bolg'achalar zarbidan korpusning devoriga borib uriladi, bunda bo'lakchalar bir-biri bilan ham katta tezlikda urilib maydalanadi. Bunda zarrachalar ma'lum o'lchovgacha maydalanganidan so'ng korpusning pastki qismidagi elak-panjara (reshetka) orqali o'tadi. Rotor minutiga 500-1500 marta aylanadi. yumshoq va qayishqoq materiallarni maydalash uchun bolg'achalari diskarga qo'zg'almas qilib biriktirilgan tegirmonlar ishalatiladi. Bunday tegirmonlar krestli yoki krestsimon deyiladi [5,8].

Tez oqimda ishlaydigan maydalagichlar. Bu maydalagich kamerasidan, ikkita bir-biriga qarama-qarshi joylashgan 2 naychalardan iborat. Ularning uchida trubka, soplo, voronkasi va chiqarib beruvchi shtutserlar joylashtirilgan bo'ladi. Maydalanadigan material voronka orqali injektorni qabul qilish idishiga tushadi, u erda soplodan chiqadigan 6-7 atm. Bosimli havo oqimida tezlikni oshiruvchi trubkaga yuboriladi, natijada zarrachalar kerakli tezlikni oladi. Bunda zarrachalar tezlikni oshiruvchi trubkadan 800 m/sek tezlikda otilib chiqib qarama-qarshi trubkadan shu tezlikda kelayotgan zarrachalar bilan uriladi. Zarrachalar bir-biriga katta tezlikda urilganda (havo tezligi 1 sekundda 800 m, 6-7 atm. bosimda) maydalanadi va shtutser orqali ajratgichga yuboriladi. Tez oqimda ishlaydigan tegirmonlar xom - ashyoni diametri 100 mm dan 50-80 mkm gacha maydalaydi. Bu maydalik darajasi biofarmatsiya nuqtai nazaridan katta ahamiyatga egadir.

Urrib (zarb) - ishqalab maydalaydigan maydalagichlar. Bu prinsipda zo'ldirli va vibro tegirmonlar ishlaydilar. Zo'ldirli tegirmonlar asosan baraban va zo'ldirlardan tashkil topgan. Ishqalanish natijasida va markazdan qochish kuchlar hisobiga material va zo'ldirlar ma'lum balandlikka ko'tariladi, keyin u yerdan pastga tushadi, natijada zo'ldirlar

urishi va ularni orasidagi ishqalanish hisobiga material maydalanadi. Bunda zo'ldirli tegirmonlar faqat ma'lum tezlikdagina unumli ishlaydi. Sotiladigan zo'ldirlar miqdorini barabanni 40-50 % hajmini tashkil qilishi lozim. Odatda diametri $D=50-150$ mm bo'lgan zo'ldirlar ishlatiladi. Zo'ldirli tegirmonni ishlab chiqarish unumdorligi barabanni diametri kaitalashish bilan oshib boradi. Odatda ularni diametri 800-2900 mm, tezligi 20-40 ob/min bo'ladi. Barabanni nikellangan temirdan, chinnidan yoki boshqa materiallardan tayyorlanadi. Zo'ldirli tegirmonlarda yuqori maydalik darajasiga ega bo'lgan tolqonlarni olish mumkin. Mayda va o'ta mayda tolqonlar olishda ishlatiladi. Maydalanadigan moddani zarrachalari diametri 1-2 mm bo'lsa, 1-5 mkgacha maydalikdagi zarrachalarni olish mumkin.

Vibrotegirmonlar inersion va giratsion (ekscentrikli)larga bo'linadi. Ishlab chiqarishda debalans vali inersion maydalagichlar keng tarqalgan. Debalanli val aylanganda tegirmonni korpusi tebranadi, bu tebranish esa baraban (korpus) ichidagi zo'ldirlarga beriladi. Bunda maydalanish korpus ichidagi material zo'ldirlar bir-biriga urilishi va ishqalanishidan amalga oshiriladi.

Rollidli tegirmonlar. O'ta mayda tolqon olish uchun kolloid tegirmonlar ishlatiladi. Ularni ishlash prinsipi urib-markazdan qochish tegirmonlarga o'xshashdir. Zarrachalar ikkita tez aylanadigan konussimon roliklar (rotor) orasidagi diametri 0,05 mm bo'lgan tuynik orqali o'tib, maydalanadi. Ular yuqori tomonga halqasimon bo'lib kengayib boradi. Rotorni tezligi 125 m/s va mm holda maydalashda ishlatiladi.

Elaklash. Maydalangan xomashyo elaklardan o'tkazilib, tasniflanadi.

XI Davlat farmakopeyasida keltirilgan jadvaldan shu maqsadda foydalaniladi. Korxonada ishlatiladigan elaklar mexanik ravishda ishlaydigan bo'lib, tebranma (soniyasiga 200 marta) va giratsion harakatli bo'lishi mumkin.

Ebydigan mexanizmlar. Farmatsevtika korxonalarida asosan ikki xil ebydigan mexanizmlar ishlatiladi.

1. Tekis (yassi) elakli mashinalar.
2. Do'mbira (baraban) elakli mashinalar.

Yassi elakli mashinalarga tebranma va zirillovchi elaklar kiradi.

Tebranma elakli mashinalar. Bunda g'ildirakchalar (rolik)ga 2-4 °C qiyalikda joylashtirilgan elak tirsakli o'q yordamida ikki yo'naltirgich orasida ilgarilama teskari harakat qiladi. Uni tebranish soni 50 dan 200 martagacha bo'lib, amplitudasi 200 mm gacha bo'ladi. Ancha mukammallashtirilgan mashinada elak qutisi (korobka) bilan oshiq-moshiqli (sharnir) ilmoqqa yoki qiyshiq shotili tirgovich (opora) ga o'rnatilgan bo'lib, ilgarilanma-teskari harakat qiladi. 2-3 elak ustma-ust joylashtirilgan tebratmalar ancha qulay hisoblanadi. Masalan, maydalangan xom - ashyoni nastoyka yoki ekstrakt tayyorlashdan oldin ikkita ketma-ket joylashgan elakdan o'tkazish maqsadga muvofiqdir. Xomashyo xampadan teshigi kichik bo'lgan elakka tushib elanadi, bunda diametri 0,5 mm dan kichik bo'lgan zarrachalar o'tadi. Chang va mayda zarrachalardan tozalangan xomashyo ikkinchi elakda elanganda 3 mm dan kichik bo'lgan hamma zarrachalar o'tadi, elakda qolganlari esa qaytadan maydalashga yuboriladi.

Zirillovchi elaklar. Zirillovchi (vibratsion) elaklar elektro magnitli, gritsion (o'qi markaz chetida bo'lgan) va inersion elaklarga bo'linadi. Zirillovchi elaklarni mayda tolqonlarni elashda ishlatish maqsadga muvofiqdir, chunki zirillovchi harakat elak teshiklariga tolqon tiqilib qolishini oldini oladi. Elektromagnitli zirillovchi elakda ilgarilanma teskari qaytariladigan harakat elakka mahkamlanib qo'yilgan yakorni navbatmanavbat magnitlanishi va magnitsizlanishi hisobiga amalga oshadi. Asbob elektr tarmog'iga ulanganda elektromagnit yakorni va unga mahkamlab qo'yilgan elakni tortadi, bu vaqtda o'ng tomondagi ulagich uziladi va yakor magnitsizlanadi, elakni orqaga harakati kuchli purijinalar yordamida amalga oshiriladi. Bu jarayon soniyasiga 200 marta, 3 mm amplituda bilan uzluksiz davom etaveradi.

Giratsion elaklar. Har xil o'lehovdagi bitta, ikkita va uchta elakdan tashkil topgan bo'ladi. Ular elakli qutidan (1), prujinali tirgovich (2) va tayanch ramadan tashkil topgan (3). Harakatlantiruvchi mexanizm harakatni tasmadan oladigan eksentrikli o'qdan tashkil topgan. X o'q ikkita muvozanatni ushlab turadigan toshlari bo'lgan maxovikka

birliklangan bo'ladi, Ekssentrikli o'q aylanganda elanadigan tolqon qarama-qarshi oqimda aylanna harakatga kelib, uni yaxshi saralanishiga olib keladi.

Do'mbirali elaydigan dastgohlarlar yuzasi elakli aylanadigan do'mbiradan tashkil topgan bo'lib, $3-8 \mu$ qiyalikda joylashtirilgandir. Elanadigan material do'mbira ichiga solinadi va aylanganda elak teshiklaridan o'tadi, katta bo'laklar va tashlandiq moddalar do'mbirani oxiriga yig'iladi va chiqarib tashlanadi. Odatda do'mbira g'iloqli bo'ladi. Do'mbirani bitta yoki 2-3 elakli yuzasi bo'lishi mumkin. Do'mbira tishli yoki fraksion ushigichlar yordamida harakatga keltiriladi. Agar friksion uzatgich bo'lsa do'mbira aylanadigan g'ildirakcha (rolik) larga o'rnatilgan bo'ladi. Do'mbirali elaydigan dastgohlar daqiqasiga 10 dan 25 martagacha aylanadi.

Elashdagi turboelektrik hodisalar. Turboelektrik hodisa deb, ishqalanish natijasida elektr zaryadlari hosil bo'lishiga aytiladi. Bunday hodisalar ba'zan duri moddalarni elashda ham yuz berib, bunda hosil bo'lgan zaryad qarama-qarshi qutbli bo'lishi mumkin. Masalan, oltingugurt va qo'rg'oshin oksidini alohida-alohida zarrachalar ishqalanish hisobiga manfiy, birgalikda esa har xil (oltingugurt manfiy, qo'rg'oshin oksidi musbat) zaryadlar hosil bo'ladi. Ba'zi elektr faol moddalar zaryadi yo'qolgandan yoki chiqib ketgandan so'ng qattiq bo'laklar hosil qiladi. Bunday moddalarga qo'rg'oshin oksidi, bug'doy kraxmali, qand va bushqalar kiradi. Triboelektrik hodisalar elash jarayonini qiyinlashtirgani uchun uni hosil bo'lishini oldini olish kerak. Buni eng qulay usuli elak materialini o'zgartirish yoki tolqonlarni har xil usullarda elashdir.

Tolqonlarni maydaligini aniqlash.

Tolqonlarni maydaligi elak teshigini o'lchovi bilan belgilanib, maydalangan tolqon undan to'la o'tishi kerak. Maydaligiga qarab

tolqonlar:

- yirik;

- o'rtacha yirik;

- o'rtacha mayda;

- mayda;

- juda mayda:

- o'ta maydalarga bo'linadi.

Agar tolqonning maydalik darajasi ko'rsatilmagan bo'lsa, zarrachalarni o'lchovi 0,150 mm dan katta bo'lmasligi kerak. XI DF 2-juzini I jadvaliga 23 elak kiritilgan bo'lib, 7 xil maydalik darajasiga to'g'ri keladi. Bu jadvalda elaklarni teshigini shakli, teshigini belgilangan o'lchov (mm), elak materiali va NTX bo'yicha raqami, elak tayyorlangan materialni raqami, tolqonni kattalik darajasi ko'rsatilgan bo'ladi. Elaklar to'qilgan, teshilgan va panjarasimon bo'ladilar.

To'qilgan elaklar. Ipak, kapron iplaridan, po'lat, latun va mis simlaridan to'qiladi. Ipak va kaprondan to'qilgan elaklar xilma-xildagi mayda va o'rtacha yirik tolqonlarni elashda ishlatiladi. Ular mustahkam bo'lib, elangan materialni bir xilligini ta'minlaydi. Simdan to'qilgan elaklar hamma kategoriyalardagi yirik tolqonlarda ishlatiladi.

Teshib tayyorlangan elaklar ruxlangan temir bo'laklariga dumaloq yoki to'rtburchak qilib teshib tayyorlanadi. Yirik maydalangan materiallarni elashda ishlatiladi. Bu elaklar mustahkam, har xil mexanik tas'irlarga chidamli bo'ladi.

Panjarasimon elaklar - parallel joylashgan metall tolalari majmuasidan iborat bo'ladi. Ular o'ta mustahkam bo'lib zarb bilan ishlaydigan bolg'achali tegirmonlarga o'rnatiladi. Elash yoki elaklab tasniflash deb, har xil o'lchovdagi zarrachalarni elaklar yordamida ikki va undan ko'p qismlarga ajratishga aytiladi. Odatda maydalangan xomashyo I-jadvaldagi elaklardan o'tkazilib tasniflanadi. Tasniflanadigan tolqonlar yirik, o'rtacha yirik va o'rtacha mayda bo'lsa 25-100 g olib yaxshi bekiladigan qopqoqli va tubi teshikli elakka solib qo'lda yoki mexanik usulda 10 daqiqa elanadi [1,2].

Agar tolqon mayda yoki o'ta mayda bo'lsa 25 g olib 20 daqiqa elanadi. Agar elash jarayonida tolqonlar elakni teshigiga taqalib qolsa, pastki tomondan tozalashga ruxsat etiladi.

Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlar

Sanoat miqyosida ishlab-chiqariladigan kukunlarni tayyorlashni o'ziga xos tomonlari qo'yidagilardan iborat: ular katta hajmda, maxsus sexlarda tayyorlanadi; tayyorlash jarayoni asosan mexanizatsiya va avtomatizatsiyalashtirilgan bo'ladi. Har bir bosqichni nazorat bo'limi tekshirib boriladi, mahsulot tayyor bo'lganidan so'ng qadoqlashdan oldin har bir turkumni sifat va miqdor ko'rsatkichlari tekshiriladi. Talab darajasida bo'lsa qadoqlashga ruxsat etiladi. Qadoqlab bo'lganidan so'ng har bir turkumdan qadoqlashgan yorliqlangan mahsulotdan olib, analitik laboratoriyaga topshiriladi. U yerda bitta idishdagi mahsulotni miqdori, tashqi ko'rinishi, chinligi, tozaligi, ta'sir etuvchi moddani miqdori tahlil etiladi. Hamma ko'rsatkichlar bo'yicha natijalar MH talabiga javob bersa, nazorat bo'limini xulosasi asosida mahsulot korxonada omborxonasiga topshiriladi. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni tayyorlash quyidagi texnologik bosqichlardan iborat: tegishli asbob uskunalarini tayyorlash, boshlang'ich mahsulotlarni maydalash, elash, aralashtirish, qadoqlash va yorliqlash. Kukun tayyorlanadigan sex xona gigiyena-sanitariya talabiga javob berishi kerak, asbob uskunalar ishlab chiqarishdan tozalab, dezinfeksiyalovchi moddalar qo'shilgan. Yuzasizlantirilgan suv bilan 2-3 marta yuviladi, so'ngra suv bug'i yuborib, quritiladi. Kukunlarni tayyorlashni birinchi bosqichi substansiyalarni maydalashdir¹. Bu maqsadda asosan tegirmonlar ishlatildi. Tegirmonni ishlatishda maydalanadigan moddani fizik-kimyoviy, morfologik, gistologik xususatlarini hisobga olish kerak. Substansiyalarni maydalashda ulardagi qoldiq namlik katta ahamiyatga ega. Sex sharoitida ko'pincha zo'ldirli, disintegrator, bolg'achali tegirmonlar ishlatiladi. Maydalanadigan modda tegishli tegirmonga solinadi. Elektr tarmog'iga ulanadi va reglamentda ko'rsatilgan vaqt oralig'ida maydalaniladi. Mayda tangan modda barabanli, vibratsion yoki sexda mavjud bo'lgan boshqa etakter yordamida elanadi. Elangan kukunlar aralashtirgichlarga solib yaxshilab aralashtiriladi. Agar murakkab kukun bo'lsa, hamma ingredientlar yana elanishi kerak va qaytadan aralashtiriladi.

Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlar asosan uchta usulda aralashtiriladi:

➤ Zettasimon ikki ko'rakchali aralashtirgichlar. Bular asosan ikkita yarim silindrsimon tubdan, ikkita zetta-simon aralashtirgichdan, qopqoqdan, qopqoqdagi tuyikdan tashkil topgan. Aralashtirgich ko'rakchalari har xil tezlikda qarama-qarshi tomonga harakat qiladi. Bundan maqsad kukunni hamma qatlamlari bir xil aralashishidir. Aralashtirib bo'lgandan so'ng aralashtirgich avtomatik usulda "ag'dariladi" va kukun idishga tushadi. Korxonalarda bunday aralashtirgichlardan 40, 70, 100 litrlilari ko'p ishlatiladi.

➤ Laboratoriya sharoitida kukunni ko'pincha zo'ldirli tegirmonda aralashtiradilar. Bu maqsadda barabandagi sharlarni bir qismini olib, barabanga kukun solinadi va elektr tarmog'iga ulab ma'lum vaqt baraban aylantiriladi. Bunda kukunlar bir tekis aralashadilar. Bu usul oddiy, lekin unumdorligi yuqori emas .

➤ Yolg'on qaynoq yuzada aralashtirish bu eng zamonaviy asbob bo'lib, SG-30 turkumidagi asbobda amalga oshiriladi. Bu asbob tubida ikki qavatli elagi bo'lgan va 30 kg kukunga mo'ljallangan idishdan, yuqorisida kaprondan qilingan engdan iborat. Aralashtirish lozim bo'lgan modda idishga solinadi, idishni gardishi (cheti) kapron eng bilan zich berkiladi, so'ngra boshqaruv pultidan idishni tubiga havo bosim bilan yuboriladi. Bunda idishdagi massa bosim ostida yuqoriga ko'tarilib, muallaq holga kelib , o'zaro aralashadi, mayda zarrachalar kapron filtrda yig'iladi, aralashtirib bo'lgandan so'ng, filtr avtomatik usulda tebranib, mayda kukunlar teleshkaga tushadi. So'ngra teleshkani korpusdan chiqarib ichidagi modda boshqa sig'imga so'linadi. Bu usulni kamchiligi bosim me'yoridan yuqori bo'lsa, kapron yirtilib mayda fraksiya atmosferaga chiqib ketadi. Shunday qilib, tayyor kukundan nazorat bo'limi namuna olib analitik laboratoriyaga tekshirishga yuboriladi. Agar natijada ijobiy bo'lsa, qadoqlashka ruxsat etiladi.

Korxonada sharoitida ishlab chiqariladigan sepma kukunlarini texnologiyasi boshqa kukunlardan quyidagi tomonlari bilan farq qiladi:

- Sepma tarkibiga kiradigan ingredientlar o'ta quruq bo'lishi kerak.
- Sepma tarkibidagi moddalar alohida-alohida mayda kukun holigacha maydalanib, teshigini diametri 100 mk dan katta bo'lmagan elaklar orqali

alangani bo'lishi kerak, chunki zarracha diametri qanchalik kichik bo'lsa, uni biosamaradorligi shunchalik yuqori bo'ladi, teriga yaxshi yapishadi.

Sepma dorilar quruq joyida saqlanishi lozim, aks holda namni tortib olib, qattiq bo'lakchalar hosil qiladi, ular esa terini qitiqlaydi.

Bu sharoitida sepma dorilarni ishlab chiqarishda bularni hisobga olish kerak.

Kurama sharoitida ishlab chiqariladigan kukunlar

Bolalar sepmasi (Aspersio puerilis). Oq yoki oq kulrang kukun.

Tarkibi

Bali o'kaidi - 10,0

Krasmal - 10,0

Talk - 80,0

Texnologiyasi galmaning o'xshash. 50,0 g dan karton karobkada chiqariladi. Quruq joyda saqlanadi. Teri kasalligida ishlatiladi.

Amikazol sepmasi (Aspersio Amicosoli). Oq yoki kulrang kukun.

Tarkibi

Amikazol - 2,0 - 5,0

Talk - 98,0 - 95,0

Texnologiyasi galmaning monand. Shisha yoki karton idishlarda 40,0 dan chiqariladi. U - niyhatda, qorong'i joyda saqlanadi. Zamburug'ga qarshi yalta sifatida tashqi maqsadlarda ishlatiladi.

Marakkab chuchukmiya kukuni (Pulvis Glycyrrhizae Compositus).

Ko'kish-sariq yoki ko'kish-qo'ng'ir rangli, tahir-shirin mazali va ukrop hidiga ega bo'lgan kukun.

Tarkibi

Chuchukmiya ildizi kukuni - 20,0

Sano bargi kukuni - 20,0

Ukrop mevasi kukuni - 10,0

Tovallangan oltin gugurt - 10,0

Ulan kukuni - 40,0

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
3. Меньшутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
4. Меньшутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
5. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
6. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
7. Технология лечебной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
8. Технология лекарственных форм. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.
9. Loyd V. A. Howard C. A., Ansel's Pharmaceutical Dosage Forms and Drug Delivery Systems 10th Edition. – Philadelphia.: LWW, 2013. – 794 p.

IV MA'RUZA.

GRANULALAR TARIXI, TA'RIFI, TAVSIFI VA TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI.

Reja:

1. Granula ifodasi. Donadorlashdan maqsad.
2. Granulalarni ishlatilishi.
3. Tabletkalar ishlab chiqarishdan maqsad.
4. Granulyasiya usullari, ularni qiyosiy ta'riflash.
5. Granulalarni quritish usullari. Ishlatiladigan asboblari.
6. Granuladagi qoldiq namlikni aniqlash usullari va uni tabletkalar ishlab chiqarishdagi ahamiyati.
7. Granulalar ifodasi va unga qo'yiladigan talablar.
8. Granula holida ishlab chiqariladigan TDV ga bo'lgan ehtiyoj.
9. "Quruq qiyomlar" va ularni ishlab chiqarishdan kuzatiladigan maqsad.
10. Granulalarni umumiy va xususiy texnologiyasi.
11. TDV sifatida ishlab chiqariladigan granulalar nomenklaturasi.

Tayanch so'z va iboralar: granula, donadorlash usullari, granulyator, yordamchi modda, quritgich, qoldiq namlik.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga granula ifodasi, granulalarni ishlatilishi va donadorlashdan maqsad to'g'risida tushuncha beriladi. Tabletkalar ishlab chiqarishda granulyasiya usullari, ularni qiyosiy ta'riflash. Granulalarni quritish usullari. Ishlatiladigan asboblari. Granulalarni umumiy va xususiy texnologiyasi.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Donadorlash lotincha "granula", "donacha" so'zidan olingan bo'lib, tabletkalar tayyorlash jarayonida taxtakachlashni osonlashtirish uchun massaning xampidan bir me'yorida qolipga tushib turishini ta'minlash va sifatli tabletkalar olish uchun qo'llaniladi.

Donadorlash (granulyasiya) quydagi usullarda olib boriladi:

1. Strukturab donadorlash
2. O'qiyidan o'tkazib donadorlash
3. Maydalab donadorlash
4. Biriktirib, so'ngra maydalash usuli

5. Suyultirib, so'ngra donadorlash [4,6].

Strukturlab donadorlash. 1958 -yilda AQSh da Vurster tomonidan taklif etilgan bo'lib, maxsus asboblarda olib boriladi. Bu usul eng zamonaviy, istiqbolli bo'lib, unda nisbatan bir xil katta-kichiklikdagi usti silliq donador massa olish imkoniyati bor. Bu usulni uzluksiz ishlaydigan, mexanizatsiyalashgan jarayonga o'tkazish mumkin. Bu usulni tushuntirish uchun 1959-yilda taklif etilgan Vurster asbobini keltirish mumkin.

Asbob silindr shakliga ega bo'lib, ishchi qismiga donadorlash kerak bo'lgan massa tushib turadi. Yuqori qismidan katta bosim ostida bog'lovchi modda purkaladi. Asbobning elaksimontubidan ma'lum haroratgacha isitilgan va filtralangan havo ma'lum bosim ostida yuboriladi. Modda zarrachalari havoda muallaq holda suzib yurishi natijasida "soxta qaynoq yuza" hosil bo'ladi. Zarrachalar bog'lovchi modda zarrachalari bilan ketma-ket to'qnashib kattalasha boradi. Hosil bo'lgan donachaning massasi berilayotgan havo zichligini yengib o'tgach, asbob tubiga tushadi. Birikib ulgurmaganda mayda zarrachalar asbobning yuqori qismidagi siklonga duch keladi va asbobning ishchi qismiga qaytariladi. Hozirgi vaqtda shu asosda uzluksiz ishlaydigan N.I.Gelperin (1965-yil) va boshqalar taklif qilgan ko'p tanali asboblar mavjud.

G'alvirdan o'tkazib donadorlash. Bu oddiy, qulay va eng ko'p qo'llaniladigan usul bo'lib, namlash bilan donadorlash ham deb ataladi. Bu usul ikki bosqichda amalga oshiriladi: birinchi bosqichda donadorlash uchun mo'ljallangan kukun oldindan maydalab, elaklab aralashtirilgan tabletka tarkibiga kiradigan tolqonlar zettasimon aralashtirgichda bog'lovchi moddalar bilan namlanadi. Namlash uchun olingan bog'lovchi modda miqdori aralashmaga kiradigan moddalarning xususiyatlariga bog'lik bo'ladi: 10-30 %, ba'zan 40 % va undan yuqori bo'lishi mumkin. Lekin namlangan massa barmoqlar orasiga olib ezib ko'rilganda, yopishib qoladigan va sochiluvchan bo'lmasligi kerak.

Bir xil va me'yorida namlangan massa granulyator asbobi (3-5 mm li elak) orqali donador shaklga keltiriladi va uni quritgichlarda ma'lum namlik qolguncha quritiladi. Bu bosqich namlash yo'li bilan donadorlash (vlajnyaya granulyasiya) deyiladi.

Ikkinchi bosqich yoki quruq holda donadorlash. Birinchi bosqichda quriltigan massa qayta granulyatordan o'tkaziladi. Granulyator teshikchalarning diametri 1-3 mm ni, ko'pincha 1,5-2 mm ni tashkil etadi. Donadorlashni ilki bosqichda olib borilishidan maqsad, donadorlarga massaning kattaligi nisbatan bir xil bo'lio'ga erishish, uning tez va bir me'yorida qurilishini ta'minlashdir. Shuning uchun quritish jarayonidan ko'ng maydalash qiyin bo'lgan va bir xil qurishga halaqit beradigan kattaliklik bo'laklar hosil bo'lishining oldini olish imkoniyatiga ega bo'lgan holatda birinchi bosqichini tushirib qoldirish mumkin. Bu iqtisodiy jihatdan samarali bo'lganligi uchun hozirgi kunda sanoat miqyosida asosan shu usuldan foydalaniladi.

Quruq usulda donadorlash uchun ishlatiladigan granulyator teshikchalarning diametrini to'g'ri tanlab olish texnologiya jarayoning keyingi bosqichlari, ya'ni massaning sochiluvchanligi, sochiluvchanlikligi va tabletka mashinasining bir me'yorida ishlashi uchun hal qiluvchi omil hisoblanadi.

Granulyator donadorlash uchun ishlatiladigan asbob bo'lib, elektryurgich, devorlari ma'lum diametrli teshiklardan iborat silindr, kurukcha va qabul idishidan iborat.

Donadorlanishi lozim bo'lgan massa silindr ichiga tushib turadi. Markazdan kechuvchi kuch ta'sirida silindr devoriga urilaetgan massaning o'zida aylanib turgan ko'rakcha devor teshikchalaridan o'tishiga zordam beradi. Teshikdan o'tgan donadorlangan massa to'plagichga tushadi. Doshqa prinsipda ishlaydigan granulyator ham bo'lishi mumkin. Masalan, ga'shi qiymalagich asosida ishlaydigan shnekli granulyator va boshqalar. Nam usul bilan donadorlashning eng asosiy kamchiliklardan biri quritish muddatining uzoq davom etishi, quritgichlar ishlatilishi, bu jarayonda har xil fizik va kimyoviy o'zgarishlar ro'y berishi ta'minidir.

Maydalash bilan donadorlash. Tabletka tayyorlanadigan dori moddalar donador shaklidan katta bo'lgan taqdirda maydalab donadorlash usulidan foydalaniladi.

Briketlash orqali donadorlash. Taxtakachlanadigan massa oldin katta kuch bilan briket holiga keltiriladi. So'ngra granulyatorlar dan o'tkazib, ma'lum shakl va kattalikka keltiriladi. Bu usulning afzalliklari: bog'lovchi moddalar talab etilmaydi, quritish jarayoni bo'lmaganligi tufayli fizik-kimyoviy o'zgarishlar ro'y bermaydi. Bu maqsadda ishlatiladigan tolqonlar aralashmasidan briket hosil qilish, uni maydalash va hosil bo'lgan granulalarni katta kichikka ajratishga mo'ljallangan qurilma istiqboli hisoblanadi. Kurilmada tolqonlar aralastirgich orqali o'tib, jo'valar orasida taxtakachlanadi, so'ngra maydalagichda maydalanib, tebranma elakda idishda yig'iladi. Qolgan katta va mayda qismi yana taxtakachlanishga uzatiladi.

"XUTT" firmasi (Germaniya) bu maqsadda boshqa jarayonida ishlaydigan qurilma taklif qildi. Bu xam uzluksiz granula tayyorlashga mo'ljallangan bo'lib, ikkita tishli do'mbira shaklidagi taxtakachlagichdan iborat. Tolqonlar majburiy tarzda shnek orqali do'mbira oralig'idagi teshiklarida taxtakachlanib, ikki tomonga qalamcha shaklida o'tadi. Maxsus o'rnatilgan pichoq yordamida qqlamchalar kesiladi va kerakli kattalikda massa hosil bo'ladi.

Suyultirish usulida donadorlash. Bu usul 1958-1964 yillarda chet ellarda tavsiya etilgan bo'lib, 1970-yilda Sankt-Peterburg kimyo-farmatsevtika Oliy bilimgo'hida shu usul bilan anestezin, amidopirin, fenobarbital va bir necha murakkab tabletkalar olish bo'yicha nomzodlik dissertatsiyasi yoqlandi (El-Banna X.M.)

Buning uchun uch og'izli dumaloq kolbaga dori modda solib, termometr va aralastirgich tushirib quyiladi. Kolba suv yoki parafin hammomiga joylashtirilib, suzguncha qizdiriladi. Suyultirilgan modda chinni kosachalarga quyib sovutiladi. Qotishma maydalanib, donador shaklga keltiriladi. Tabletka qattiqligini taminlash uchun suyuqlikka qand tolqoni qo'shib, suspenziya holiga keltirib sovutiladi. Bu usul ilmiy ishlarda qattiq dispers tarmoq asosida ta'siri uzaytirilgan tabletka tayyorlashda ishlatilmoqda.

Granula tayyorlashda keyingi vaqtlarda aralastirish yoki quritish jarayoni birgalikda olib boriladigan qurilmalar ishlatila boshlandi. Bular jumlasiga:

markazdan qochish kuchiga asoslanib ishlaydigan aralashtirgich-granulyator, yuqori tezlikda ishlaydigan aralashtirgich granulyator kiradi. Markazdan qochish kuchiga asoslanib ishlaydigan aralashtirgich granulyatorlarda bog'lovchi modda naycha (1) orqali rotor (2) sathiga tushib, uni qoplaydi. Sochiluvchan modda naycha orqali markazdan qochish kuchiga asosan suyuqlikka borib yopishadi. Bunda aralashma maxrutiy (3) ga urilib teshikchalardan o'tadi va havo oqimi to'r (4) orqali ko'rilmaning maxrutiyasimon qismida to'planadi. Havo esa tashqariga chiqadi. Yuqori tezlikda ishlaydigan aralashtirgich-granulyator (Angliya va Belgiya firmalari) ostki qismi dumaloq germetik berkitilgan va o'ta silliqlangan bo'lib, 2 ta aralashtirgichi bor. Bulardan biri (1) massani harakatga keltiriladi, ikkinchisi esa (3) noto'g'ri shakldagi zarrachalarning ishini tashqariga qilish imkoniyati bor. Bu qurilmalar ish jarayoni tez kechadi. Bog'lovchi modda aralashtirgichda (3) quruq aralashma bilan aralashadi. Tashqariga tashlash bilan granulyatning katta-kichikligini ta'minlash mumkin. Zaryot mahsulot eshikcha (4) orqali to'plagich yordamida yig'ib olinadi va quritishga beriladi.

Granulalarni silliqlash. Massaning bir tekisda xampadan matritsaga tashlab turishini ta'minlash uchun uning sathi g'ildir-budir bo'lmay bir tekisda bo'lishi kerak. Buning uchun maxsus qurilmalardan foydalaniladi. Granulma asos g'ildir-budir plastinkadan iborat bo'lib, u daqiqasiga 400-1000 marta aylanadi va 2 daqiqa yetarli bo'ladi. Ish unumi soatiga 20 tonna.

Granulalarni quritish. Farmatsevtika sanoatida ko'proq javonli quritgichlar hamda aerofontan usulida ishlaydigan har xil tuzilishga ega bo'lgan quritgichlar. (SP, SG) ishlatiladi. Ular javon ko'rinishda, ikki qismdan iborat bo'ladi. Ostki qismi nam massa solinadigan sig'im - g'ildirakli bo'lib, javon ichiga kiritiladi va ustki qismiga zichlab berkitiladi. Ustki qismida neylon, kapron kabi mustahkam matolardan tayyorlangan "Filtir eng" bo'ladi. Bu qurilma avtomatik ravishda ishlaydi. Belgilangan haroratda kuchli havo oqimi asbobning ostki qismidan suv toza bosim bilan beriladi. Asbob ostki qismining tubi ba'zan yon qismlari to'rlardan iborat bo'lib, havo ular orqali o'tadi va sig'imdagi

massani ko'tarib, muallaq holatga keltirib ushlab turadi. Massa "soxta qaynoq yuza"da quriydi. Namlangan havo mato orqali o'tib tashqariga chaqarib yuboriladi. Mayda zarrachalar matoda tutilib qoladi. Matodan o'tishini mo'tadil ta'minlash uchun vaqti-vaqti bilan u avtomatik ravishda silkitilib turiladi. Belgilangan vaqt o'tgach, asbob avtomatik ravishda to'xtaydi. Biroz tingach, ochib qurigan massa olinadi.

Taxtakachlanadigan massaning qoldiq namligini aniqlash. Quritish jarayoni har bir massa uchun o'ziga xos bo'lib, ma'lum qoldiq namlikkacha olib boriladi. Bu har bir tabletka massasi uchun ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Masalan, besalol uchun 0,4 - 0,6 %, diazolin uchun 0,65 - 1,2 %, fitin uchun 8 -10 %, natriy PAS uchun 16 - 17 % ni tashkil qiladi (S.M.Mahkamov, M.I.Mirzayeva).

Tabletka tayyorlanadigan massaning qoldiq namligi me'yoridan kam bo'lsa, taxkamchlanish jarayoni qiyin kechadi, ishqalanish ko'p bo'ladi, tabletka sifati yaxshi bo'lmaydi¹.

Namlik me'yoridan ortiq bo'lsa, massa qayishqoq bo'lganligi sababli qolipga yopishishi kuzatiladi, mashinaning ishlash me'yori buziladi, tabletka sifatiga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Shuning uchun har bir taxkachlanadigan massa ma'lum miqdorda namlik saqlashi kerak.

Qoldiq namlikni Davlat Farmakopeyasida ko'rsatilgan og'irliklar farqi bo'yicha aniqlanadi. Bu usul sodda bo'lishiga qaramay ancha vaqtni oladi. Shuning uchun hozirgi vaqtda tez aniqlash usullari (esperss-metod)dan foydalaniladi. Amalda qo'llanilayotgan usullardan biri Yaponiyadagi "Kett" firmasi chiqargan namlik o'Ichagichi yordamida aniqlashdir Bu usul og'irliklar farqini aniqlashga asoslangan bo'lib, sezgir tarozi asosida qurilgan. 500 vt li infraqizil nur tarqatuvchi bir, ikki yoki uchta lampa issiqlik manbai bo'lib xizmat qiladi. Tarozning o'ng pallasiga 5 g quritiladigan modda bir tekisda yoyib solinadi. Chap tomoniga 5 g li tosh qo'yiladi. Haroratni nazorat qilib turish uchun tutqichga termometr o'rnatilgan bo'ladi. Lampa massa ustiga to'g'rilab mustahkamlanadi.

Quritish darayonining borishiga qarab lampaning yuqori yoki pastga harakatlantirib, haroratni oshirish yoki kamaytirish mumkin. Namlik yo'qolishi bilan tarozi darajasiga o'rnatilgan strelka "0" nuqtadan yuqoriga

keltiriladi. U reyter yordamida muvozanat holatiga keltiriladi. Quritish muvozanat holatiga keltirilgan strelka o'zgaray volguncha davom ettiriladi. Shkala 20 darajaga bo'lingan bo'lib, reyter to'xtagan son qoldiq namlikning foiz miqdorini ko'rsatadi. Bu jarayon infraqizil nurlar ta'sirida bo'lganligi tufayli juda tez bajariladi.

Adabiyotda granularidagi qoldiq namlikni Chijova asbobida; ultrabinafsbu nurlar yordamida distillyasion usulda va K.Fisher reaktivi yordamida aniqlash usullari keltirilgan. Lekin bu usullarni ayrim kamchillari bo'lganligi uchun amaliyotda ishlatilmaydi.

TDV sifatida ishlab chiqariladigan granular. ularni texnologiyasi va nomenklaturasi. Granula - lotincha "granulae" degan donacha, bog' doychani anglatadi. Granular tibbiyotda ikki maqsadda qo'llaniladi:

1. Sifatli tabletka olish uchun oraliq mahsulot sifatida.

2. Tayyor dori vositasi sifatida.

Granular XI DF talabiga muvofiq standartizatsiya qilinadi. Granular tashqi ko'rinishi, o'lchamlari, parchalanishi ta'sir etuvchi moddasi orasidagi farq bilan baholanadi. Granularning tashqi ko'rinishi bir xil rangli bo'lib, o'lchami 3-0,2 mm oralig'ida bo'lishi kerak. Katta va kichik granular orasidagi farq 5 % dan ortmasligi kerak. Dori modda orasidagi farq +10dan ortmasligi kerak. Parchalanishi tabletkaga o'xshash aniqlanadi. Agar farmakopeyaning xususiy maqolasida boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa granular 15 daqiqa davomida erib ketishi kerak. TDV sifatida ishlatiladigan granularning rangi bir xil bo'lishi kerak, agar xususiy maqolada boshqa ko'rsatma bo'lmasa.

Granula dori turiga bo'lgan ehtiyoj yil sayin ortib bormoqda, chunki mustaqil O'zbekiston Respublikasini aholisining yaqin 50 % ni bolalar tashkil etadi. Bolalarga tayyorlanadigan dorilar o'zini tashqi ko'rinish, hidi, mazasi bilan kattalarnikidan tubdan farq qilishi kerak. Bolalar dori turi iloji boricha konservantsiz, termik sterilizatsiya qilmasdan, asrab saqlaydigan texnologiyani qo'llash kerak. Hozirgi vaqtda rivojlangan mamlakatlarning yyetakchi firmalarida "quruq qiyom" nomi bilan yuritiladigan granularning ishlab chiqarish keng yo'lga qo'yilgan. Bular asosan bolalar amaliyotiga mo'ljallangan bo'lib, dorilarni achchiq

mazzasi va yoqimsiz hidini korrigentlar yordamida yaxshilangan bo'ladi. Ularni granula holida ishlab chiqarishdan kuzatiladigan asosiy maqsad. preparatni turg'unligini ta'minlashdir. Odatda "quruq qiyom" ishlatishdan oldin yangi qaynatilgan va sovutilgan suvda eritiladi (idishdagi belgisigacha yetkaziladi). Eritilgan qiyom sovutgichlarda 7-14 kungacha saqlanishi mumkin. Ko'pincha "quruq qiyomlar" saxaroza asosida tayyorlanadi.

Ularga misol qilib: natriy etazol, amoksitsillin, ampitsillin, sefaleksin va boshqalarni keltirish mumkin.

TDV sifatida ishlatiladigan granularni umumiy texnologiyasi:

Dori va yordamchi moddalar teshigini diametri 150 mkm li elak orqali o'tkazilib, yaxshilab aralashiriladi va tozalangan suv bilan mo'tadil nam massa hosil qilinadi. Massani mo'tadilligi quyidagicha tekshiriladi: Massani ikki barmoq orasiga olib siqqanda bir butun bo'lakcha hosil bo'ladi, uni 10-15 sm balandlikdan tashlab yuborilganda uvalanib ketmasligi kerak, agar uvalanib ketsa yana bog'lovchi modda qo'shish kerak bo'ladi. Agar massa barmoqlarga yopishsa, demak bog'lovchi modda me'yorida ko'p qo'shilgan bo'ladi.

So'ngra tayor massani patnuslarga 2-3 mm qalinlikda yoyib, 40-50-60 50 °C haroratda mo'tadil qoldiq namlik qolguncha quritiladi. So'ngra teshigining diametri 3000, 2000, 1000 mkm li elak orqali o'tkaziladi. Tayyor massani mayda fraksiyadan tozalash uchun diametri 200 mkm li elak orqali elanadi. Tayyor granula tibbiyotda ishlatishga ruxsat etilgan idishlarga 40-50, 60, 70, 80, 90, 100 gr qadoqlab og'zi zich berkiladi va tegishli etiketka yopishtiriladi. Tayyor mahsulot analitik laboratoriyaga analiz uchun topshiriladi. Shuni alohida ta'kidlash lozimki, bolalar amaliyotida ishlatiladigan dorilar mutlaqo mikroorganizmlar saqlamasligi va sterill bo'lishi kerak. Shunga ko'ra "quruq qiyomlar" sifat va miqdoriy tahlildan tashqari mikrobiologik tozaligi ham tekshiriladi. Laboratoriyalardan ijobiy javob olgandan so'ng mahsulot omborxonaga jo'natiladi.

Granula tayyor dori vositalariga misollar:

1 Uradan (Uradanum)

Piperazini phosphatis	- 2,5 q
Hexamethylentetramini	- 8,0 q
Natrii benzoatis	- 2,5 q
Lithii benzoatis	- 2,0 q
Natrii phosphatis	- 10,0 q
Natrii hydrocarbonatis	- 37,5 q
Acidi tartarici	- 36,5 q
Sacchari	- 1,9 q
Spiritus aethylici 96 %	- q.s.

2 Dihydrofosfat granulasi (Granulae glycerophosphatis)

Calcii glycerophosphatis	- 10,0 q
Natrii glycerophosphatis	- 2,0 q
Sacchari	- 88,0 q

3 Amidopirin granulasi (Granulae Amidopyrini)

Amidopyrini	- 1,67 q
Sacchari	- 97,5 q
Acidi citrici	- 0,83 q
Aguae	- 3,0 q

4 Plantaglyucid granulasi (Granulae Plantaglucidi)

Plantaglucidi	- 1,0 q
Sacchari	- 1,0 q
Spiritus aethylici 70 %	- q.s.

5 Furazolidon granulasi (Granulae Furazolidoni pro infantibus)

Bu him qand asosida tayyorlanadi. Sırıq yoki ko'kimtir-sarg'ish rangli granula, o'ziga xos hidga ega. Belgisi bor flakonlarda 50,0 g dan iborat. Ishlatishdan oldin yangi qaynatilgan suv bilan belgisigacha konsentrat (100 ml gacha). Bir yoshgacha bo'lgan bolalarga 4 ml dan, 1-2 yoshliqqa 5-8 ml dan, 3-4 yoshlikka 6-7 ml, 5-6 yoshlikka 7,5-8,5 ml dan iborat. Ishlatishdan oldin suspenziyani yaxshilab chayqatish lozim.

6 Boshqacha nom qalgan etazol natriy granulasi (Granulae Aethazoli pro infantibus). Pushti rangli, o'ziga xos hidli granula. Flakonlarda

60,0 g dan chiqariladi, ishlatishdan oldin 30 , 40, 50 °C li suvda eritib, 30 daqiqa vaqti-vaqti bilan chayqatiladi. Bir yoshgacha bo'lgan bolalarga 5 ml, 2 yoshga - 10 ml, 3-4 yoshga 15 ml, 5-6 yoshlikga 20 ml har 4 soatda berish kerak. Antibakterial vosita sifatida ishlatiladi. Pnevmoniyada, dizenteriyada, angina, sistit va h.k.

Granulalarni xususiy texnologiyasi

Urodan (Urodanum). Oldindan tegishli maydalagichlarda alohida-alohida maydalangan, teshigini diametri 50 mkml elakdan o'tkazilgan modda zettasimon aralashtirgichlarda yaxshilab aralashtiriladi. So'ngra 96 % spirt qo'shib mo'tadil nam massa hosil bo'lguncha aralashtiriladi. Nam massani teshigini diametri 3000 mkm li elak orqali o'tkazib granula holiga keltiriladi. Nam massani 40-50 °C harorat mo'tadil qoldiq namlik (3 %) qolguncha quritiladi. So'ngra quruq granula teshigini diametri 200 mkm li elak yordamida elab, mayda fraksiyadan tozalaydi. Tayyor mahsulot sifat va miqdoriy tahlil uchun laboratoriyaga beriladi. U erdan ijobiy javob olgandan so'ng, shisha idishlarga yoki polietilen qoplarga 100 g dan qadoqlanadi. Ishlatilishi: podagra, surunkali poliartrit va buyrak kasalliklarni davolashda 0,5 stakan suvda bir osh qoshiq granulani eritib, kuniga 3-4 marta beriladi.

Tayyor mahsulot sifatini tekshirish.

Chinligi. Efir bilan ishlangan mahsulotning eritmasidan efir uchiriladi va temir (III)-xlorid eritmasi qo'shilganda och sariq rangli cho'kma hosil bo'ladi (benzoat ioni). Mahsulot eritmasiga toron eritmasi qo'shilsa sariq rang hosil bo'ladi (litiy).

Mahsulot eritmasi qizdirilib, geksametilentetraminni parchalanishidan hosil bo'lgan formaldegid uchiriladi. Qoldiq Dragendorf reaktivi bilan qizil cho'kma hosil qiladi (pierazin).

Miqdorni aniqlash. Geksametilentetramin - yod-xlorometrik usulda aniqlanadi. Uning miqdori 7,2-8,8 % bo'lishi kerak.

Piperazin. Pikrin kislotasi yordamida cho'ktirib, og'irlik usulida aniqlanadi. Uning miqdori 2,25 % dan kam va 2,66 % dan yuqori bo'lmasligi kerak.

Benzoat kislotasining umumiy miqdori efirli ajratmadan neytrallash usuli bilan aniqlaganda 3,6-4,4 % bo'ladi. Quritilgan ikkilamchi natriy fosfat esa FFK da aniqlanadi. Uning miqdori 9-11 % bo'lishi kerak.

Granula sifatini tekshirish. Tayyor mahsulot tashqi ko'rinishi, suvda parchalanishi va ta'sir etuvchi moddalarning me'yori bo'yicha tekshiriladi.

Plantoglyusid granulasi (Granulae Plantagluclidi). Zo'ldirli tegirmonda alohida-alohida maydalangan va teshigini diametri 150 mkm li elakdan o'tkazilgan qand va plantaglyusid kukunlari ikki ko'rakchali zattasimon aralastirgichda yaxshilab aralastiriladi va mo'tadil nam massa hosil bo'lguncha 70 % spirt solinadi. Nam massa teshigining diametri 3000 mkm li granulyator orqali o'tkazib, pergament qog'oz yotilgan patnislarga yupqa (2-3 m)m qilib, yoyiladi va 40-60 °C haroratda quritiladi. Quruq massa qaytadan 3000 mkm li elak orqali o'tkaziladi, so'ngi 200 mkm li elak orqali elab, mayda fraksiyalardan tozalanadi.

Tayyor mahsulot namunasi analitik laboratoriyaga yuboriladi. Ijobiy javob olingandan so'ng burama qopqoqli qo'ng'ir rangli idishlarga 50,0 g dan qo'ng'irlanadi.

Saqlanishi yaxshi berkitilgan idishlarda qo'ruq joyda saqlanadi.

Ishlatilishi. Yallig'lanish va mushaklarning tarangligi susaytiruvchi vosita sifatida ishlatiladi. 0,5-1 choy qoshiqdan kuniga 2-3 martadan ovqatdan 30-30 daqiqa oldin chorak stakan suvda eritib, beriladi.

Tayyor mahsulot sifatini baholash.

Chindligi. Mahsulot tarkibidagi polisaxaridlar kislotasi ishtirokida gidroliz qilinib, xromatografiya usulida aniqlanadi. Mahsulot eritmasiga gomonty oksolat ta'sir ettirilganida, oq cho'kma hosil bo'ladi (kalsiy).

Granulalar sifatini tekshirish. Tayyor mahsulot tashqi ko'rinishi, suvda parchalanishi va ta'sir etuvchi moddalarning me'yori bo'yicha tekshiriladi.

Amidopirin granulasi (Granulae Amidopyrini).. Amidopirin, limon kislotasi va qand alohida-alohida zo'ldirli tegirmonda maydalanadi va teshigini diametri 150 mkm li elak orqali o'tkazib, ST-30 yoki ikki ko'rakchali zattasimon aralastirgichda yaxshilab aralastiriladi va nam

massa hosil bo'lguncha tozalangan suv qo'shiladi va aralashtirish davom etiladi. Nam massa teshining diametri 3000 mkm elak orqali o'tkazilib, granula holiga keltiriladi. Nam massa 50-60 50 °C haroratda mo'tadil qoldiq namlik qolguncha quritiladi va yana o'sha elakdan o'tkaziladi. Tayyor mahsulot 200 mkm li elak orqali elanib, changdan tozalanadi va namuna laboratoryaga beriladi, u yerda ijobiy natija olinganidan so'ng burama qopqoqli, qo'ng'ir rangli shisha idishlarga 60,0 g dan qadoqlanadi "B" ro'yxatida saqlanadi. Saqlanish muddati 2 yil. Og'riq qoldiruvchi, harorat tushiruvchi, yallig'lanishga qarshi vosita sifatida bolalar amiliyotida ishlatiladi.

Tayyor mahsulot sifatini baholash.

Chinligi. Mahsulot eritmasiga temir (III)-xlorid ta'sir ettirilsa, havo rang eritma hosil bo'ladi va u kislota ta'sirida to'q binafsha rangiga o'tadi (amidopirin).

Mahsulot eritmasi kumush nitrat ta'sirida binafsha-havo rang holsil qiladi va kul rang cho'kma beradi (amidopirin).

Miqdorini aniqlash. Aniq tortib olingan mahsulot sirka ангидридida eritilib, kristall binafsha indikator ishtirokida xlorat kislotasi bilan titrlanadi. Amidopirin miqdori 1,50-1,83 % bo'lishi kerak. Granulalar sifatini tekshirish. Tayyor mahsulot tashqi ko'rinishi, suvda parchalanishi va ta'sir etuvchi moddalarning me'yori bo'yicha tekshiriladi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
3. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянkin А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
4. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И.

- Чуринова, Том 2, Харьков. 2002. 715 с.
- 1. Прикладная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуринова, Том 1, Харьков.2002. 327 с.
 - 2. Технология лекарственной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Сиваратской, Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
 - 3. Технология лекарственных форм. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.
 - 4. Lloyd V. A., Howard C. A., Ansel's Pharmaceutical Dosage Forms and Drug Delivery Systems 10th Edition. –Philadelphia.: LWW, 2013.–794 p.

V MA'RUZA.

TABLETKALAR TARIXI, TA'RIFI, TAVSIFI, TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI.

Reja:

1. Qisqacha tarixiy ma'lumot.
2. Tabletkada dori turini ifodasi.
3. Tabletkada dori turini ijobiy va salbiy tomonlari.
4. Tabletkani ishlatish yo'llari.
5. Tabletkada mashinalari.
6. Krivoship tabletkada mashinalari. Ularni ijobiy va salbiy tomonlari.
7. RTM 2 mashinalari. Ijobiy va salbiy tomonlari.
8. Taxtakachlash bosim kuchini belgilash.
9. Tabletkani qolipdan itarib chiqarish kuchini hisoblash.

Tayanch so'z va iboralar: tabletkada, tabletkada mashinalari, krivoshib yoki zarb bilan ishlaydigan tabletkada mashinalari (KTM), rotatsion tabletkada mashinalari (RTM), puanson, matritsa, qolip.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga tabletkada dori turini ifodasi, tabletkada dori turini ijobiy va salbiy tomonlari va ishlatish yo'llari to'g'risida tushuncha berish. Tabletkada mashinalari. Krivoship tabletkada mashinalari va RTM mashinalarining ijobiy va salbiy tomonlari.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Tabletkada so'zi lotincha – "tabula" "taxta", "tabella" "taxtacha" so'zidan olingan bo'lib, dorining taxtakachlangan turidir. XIX asrining birinchi yarmidan boshlab oziq-ovqat sonoatida choyni saqlash, tashish va ishlatish qulay bo'lgan taxtakach shakli ishlab chiqarila boshlandi. Bu afzalliklardan dorixonada sharoitida katta hajmni egallaydigan dori turlari uchun ham foydalanish mumkinligi aniqlandi. G.Ya.Koganning ma'lumotiga qaraganda, dorilarning tabletkada holda ishlatilishi 1844-yilda Brokedon tomonidan taklif qilingan. L.F.Ilin keltirgan ma'lumotlarga qaraganda, tabletkada dori turini birinchi marta Germaniyada 1874-yilda Rozental taklif qilgan. Aslida Rozental 1882-yilda e'lon qilgan maqolasida tabletkada holda dorilarni berishning sababi va ahamiyatini izohlagan. Jumladan Rozental ta'biricha, dorivor o'simliklarni tabletkada holda

chiqariladi ularning hajmini kamaytiradi, turg'unligini oshiradi, tahtatillatini osonlashtiriladi.

Ushbu davrlarda dorixonalarda tabletkalar xususiy retseptlarga binoan eng sodda taxtakachlash asboblari yordamida tayyorlanar edi. Shunga qaramadan bu yangi dori turiga qiziqish va talab kundan kunga oshib bordi. Bu esa o'z navbatida tabletkalar tayyorlash jarayonining asta-sekin takomillashuviga, uning sifatini yaxshilash uchun kerakli choralarni ko'rishiga hamda dastgohlarning mexanik usulida ishlashini to'rtinlaydigan tadbirlar qo'llanishiga olib keldi. Germaniya va Shveysariyada XIX asrning oxirlariga kelib qo'l kuchisiz ishlaydigan dastgohlar taklif qilindi.

Rossiyaga birinchi marta shunday dastgoh 1895-yilning 24-martida Shveysariyadan keltirildi va Sankt-Peterburg shahrida hozirgi "Oktyabr" tibbiy chiqarish birlashmasiga o'rnatildi. Bu sohadagi bo'lgan hamma ma'lumotlarni to'plab tartibga solgan birinchi rus olimi L.F.Ilin 1900-yil "Taxtakachlangan dorilar to'g'risida yoki tabletkalar" mavzusida doktorlik dissertatsiyasini himoya qildi.

1910-yil esa rus olimi I.I.Budzko "Ko'zga ishlatiladigan tabletkalar" to'g'risida doktorlik dissertatsiyasini himoya qilgan. Oktyabr inqilobidan so'ng sohibqo'l ittifoqda birinchi bo'lib 1962-yili S.M.Mahkamov tabletkalar dori turidan nomzodlik dissertatsiyasini yoqladi. 1972-yilda E.E.Borzunov, 1980-yilda esa S.M.Mahkamov "Tabletkalar dori turining nazariy va amaliy solalar bo'yicha" doktorlik dissertatsiyalarini himoya qildilar. Shu kungacha bu dori turiga bag'ishlab 40 dan ortiq nomzodlik va 5 ta doktorlik dissertatsiyalari yoqlandi. Bu izlanishlar natijasida tabletkalar tibbiy chiqarish jarayonining nazariy va amaliy tomonlari boyidi. Hozir bu sohada texnologiyaning nazariy tomonidan eng puxta asoslangan qismi bo'lib qoldi.

Tabletkalar dozalariga bo'lingan dori moddalar yoki ular bilan yordamchi moddalar aralashmasining taxtakachlangan qattiq dori turi bo'lib ichish, surtish, til ostiga, teri ostiga va in'eksiya uchun ishlatishga mo'ljallangan bo'ladi. Bu dori turi tayyor dori vositalari ichida bir qancha afzalliklarga ega bo'lganligi tufayli 80 % dan ortiqrog'ini tashkil qiladi.

yiliga sanoatimiz ishlab chiqarayotgan tabletkalar miqdori taxminan 500 nomda bo'lib 5 milliard shartli qadoqni tashkil etadi. Bu dori turi quyidagi afzalliklari tufayli tez rivojlandi:

1. Jarayonning to'liq mexanizatsiyalashganligi, ish unumdorligining yuqoriligi, ozodaligi.

2. Ta'sir qiluvchi moddaning aniq dozalarga bo'linganligi va tabletkalar massasining aniqligi.

3. Muolajada, saqlash va tashishda qulayligi.

4. Noxush maza va hidlarni birmuncha kamaytirish mumkinligi.

5. Ta'siri uzaytirilgan va kerakli a'zoga mo'ljallangan holda bo'lishi mumkinligi va h.k.

Bu afzalliklar bilan bir qatarga bu dori turi kamchidiklardan ham holi emas:

1. Saqlanish natijasida eruvchanligi va parchalanuvchanligini kamayishi.

2. Yordamchi moddalar ishlatilishi.

3. Hamda dori vositalardan tabletkalar tayyorlash imkoniyatlari yetarli ishlab chiqilmaganligi va h.k.

Tabletkalar ikki tomoni yassi, qabariq yoki hoshiyali, silindr shaklida bo'lib, diametri 3 - 25 mm gacha bo'lishi mumkin. 25 mmdan ortiq diametrga ega bo'lganlari shartli ravishda briket deb yuritiladi. Ba'zan tabletkalar qobiqli holda, tarkibida zaharli modda bo'lgan tabletkalar eozin bilan bo'yalgan bo'ladi.

Hozirgi vaqtda tibbiyotda turli xil tabletkalar ishlatiladi, jumladan ta'siri uzaytirilgan qayta va ko'p marta ta'sir qiluvchi tabletkalar – "retard" va "durul"lar, qattiq dispers asosli tabletkalar, sublingval, mikrotabletkalar va h.k.lar. Tabletkalarni qabul qilish usullariga rioya qilinmaganda har xil noxushliklar kelib chiqadi. Shuning uchun ularni qabul qilishni quyidagi usullari tavsiya etiladi:

1. Butunligicha qabul qilinadigan tabletkalar. Bularga usti qobiqli tabletkalar, kichik massali, noxush hid va mazali tabletkalar, og'iz bo'shligida so'rilib ta'sir qiluvchi, ta'sirin uzaytirilgan va ma'lum a'zoga ta'sir etishga mo'ljallangan hamda teri ostiga ishlatiladigan tabletkalardir.

2. Oldindan maydalab yoki eritib ichiladigan tabletkalar. Tabletka tayyorlanadigan mashinalar. Tabletka tayyorlanadigan mashinalar ishlash jarayoni bo'yicha eksentrikli yoki zarb bilan ishlovchi va rotatsion yoki revolver guruhlarga bo'linadi. Ular uchta asosiy qismdan: harakatlantiruvchi, uzatuvchi va ish bajaruvchi sozlamalardan tashkil topgan bo'ladi. Mashinaning boshqa qismlari yuqoridagilarning maqsadga muvofiq ravishda avtomatik ishlashini ta'minlaydi. Zarb bilan ishlaydigan mashinalar. Bu mashinalar tuzilishi sodda bo'lib, ish bajaruvchi sozlamasi qolip, ostki va ustki puansonlar va xampadan iborat. xampaning ish jarayoniga qarab, bu turdagi mashinalar boshmoqli va sirpang'ichli bo'lishi mumkin.

Qolip maxsus po'latdan tayyorlangan silindrsimon qism bo'lib, unda bir yoki bir nechta o'ta silliqlangan teshikchalar bo'ladi. Qolip taxtakachlash lozim bo'lgan moddalarni o'lchashga va shakl berishga mo'ljallangan. qolip tabletka tayyorlaydigan mashinaning stoliga maxsus burama miqslar yordamida mahkamlab qo'yiladi. Bunda qolip yuzasi stol yuzasiga mos bo'lishi va xampa harakatiga halaqit bermasligi kerak. Quyi puanson bir yoki bir necha silindr shaklidagi o'ta silliqlangan yassi yoki botiq yuzaga ega bo'lib, qolipning tubini tashkil etadi. Ish darayonida ostki puanson qolipda yuqoriga va pastga harakat qiladi. Qolip ichidagi teshikcha hajmi puansonning tushish darajasini moslash bilan belgilanadi. Puanson qolip ichidagi teshikcha bo'yicha stol yuzasigacha ko'tarilib, taxtakachlangan tabletkani itarib chiqaradi, so'ngra boshmoq tabletkani tortib tushiradi va qolip teshigi yana taxtakachlanadigan modda bilan to'ldiriladi.

Yuqori puanson bir yoki bir necha silindr shaklidagi o'ta silliqlangan yassi yoki botiq yuzaga ega bo'lib, mashinaning eksentrik moslamasiga ulangan bo'ladi. Ish jarayonida u yuqoriga va pastga harakat qiladi. Pastga harakat qilish vaqtida qolip ichiga kirib, moddani taxtakachlaydi. Tabletka tayyorlaydigan mashinalarning bosim kuchi yuqori puansonning pastga (qolip ichiga) qanchalik chuqur tushish darajasi bilan belgilanadi. Bu eksentrik yordamida amalga oshiriladi.

Xampa (bunker) - tabletka tayyorlash uchun mo'ljallangan massa joylashtirilgan moslama. Zarb bilan tabletka tayyorlaydigan mashinalarda xampa mashina tanasiga o'rnatilgan bo'lib, ikki qismdan iborat: harakatsiz qismi (massa saqlovchi) va harakatli (massani qolipga uzatuvchi) qismi - boshmoq; sirpanchiqli tabletka mashinalarida esa xampa stol bo'yicha sirpanib oldinga va orqaga harakat qiladi.

Ish darayonida xampa ichidagi massa qavatlanib qolmasligi uchun uning ichiga aralastirgich joylashtirilgan bo'ladi. Mashinaning hamma qismlari moslashtirilgan ishlash tezligiga binoan xampa qolip teshikchasi ustiga kelib, uni massa bilan to'ldiradi va orqaga qaytadi. So'ng taxtakachlash va taxtakachlangan tabletka itarib chiqarish jarayoni ro'y beradi. Xampa navbatdagi kelib qolipni to'ldirishdan oldin tabletkani turtib to'plagichga tushiradi. Bu jarayon daqiqasiga 80 martadan oshmaydi. Bu turdagi mashinalar sodda tuzilgan bo'lganligi uchun oz miqdorda tabletka ishlab chiqarishda laboratoriya sharoitida (ilmiy tekshirish bilimgo'hida) ishlatish maqsadga muvofiqdir. Kamchiligi: ishlab chiqarish unumdorligining yuqori emasligi, shovqin bilan ishlashi, bosim bir tomonlama zarb bilan bo'lganligi tufayli tabletka sifatiga putur yetishi va havoga chang ko'tarilishi¹.

Rotatsion, revolver turdagi tabletka tayyorlaydigan mashinalar (RTM)

Revolver yoki rotatsion tabletka mashinalari murakkab tuzilishga ega bo'lib, qoliplar soni 10 dan 65 tagacha bo'lishi mumkin. Matritsalar stolga doira bo'lib joylashtiriladi. Sinxron ravishda qo'yi va yuqori puansonlar ham matritsalar bilan harakatda bo'ladi. Xampalar soni matritsalar miqdoriga bog'liq, ular bitta, ikkita yoki undan ortiq bo'lishi mumkin, lekin amalda ko'pincha ikkita bo'ladi va ular mashina tanasiga qimirlamaydigan qilib, mahkamlab qo'yiladi. Hozirgi vaqtda 80 dan ortiq har xil tuzilishga ega bo'lgan shu turdagi mashinalar mavjud. Ular qatoriga yuqori unumdorlik bilan ishlovchi, elektron qurilmalari bilan jixozlangan, ma'lum dastur asosida ishlaydigan mashinalar kiradi. Bunday qurilmalar

Yordamida mashinaning ishlash jarayonini boshqarib turish mumkin. Tayyor tabletkaning massasi, bosim kuchi va sifati tekshirib turiladi.

Ishlash jarayoni puansonlar qildirakli puanson ushlagichlarga moslashtirilgan bo'lib, yuqori (kopir) va quyi izlari bo'ylab harakatlanadi.

Yuqoridagi rollik bosimini moslashtirishga pastki rolik matritsa tashkiloti hajmini, cho'qqurligini belgilashga xizmat qiladi. Pastki puanson tayyorlangan eng quyi nuqtasiga yuqorigisi eng baland nuqtaga kelgan vaqtda yig'uvchi xampa ostidan o'tib, matritsa teshigi massa bilan to'ladir. Shundan so'ng ikki tomonlama kopir bo'yicha harakatlanayotgan puansonlar asta asta bosimni tashkilotlaydi. So'ng puansonlar sekin asta ko'tarila harakatlanadi. Shunda pastki puanson tayyor tabletkani stol yuzasiga itarib chiqaradi. Bu tabletka yig'uvchi moslama yordamida qabul idishiga tushadi. Bir jarayonda massaning bir me'yorda tushishini ta'minlash va uning qavatlanib qolmasligi uchun xampa aralastirgichlar bilan moslashtirilgan bo'ladi.

Bu turdagi mashinaning afzalliklari: Yuqori unum bilan shovqinsiz ishlab chiqarishning ikki tomonlama bir me'yorida ko'payib borishi, tayyor tabletka massasi tushishida qavatlanish yo'q darajada bo'lishi va uning kamchilligi mashinaning murakkabligi, uni sozlash, ishchi mashinani almashirish, bir turdan boshqa turga o'tkazish uchun moslashtirish talab qilishi. Tabletka tayyorlanadigan mashinaning murakkablik jarayonida bevosita ishtirok etadigan qismlari oliy navli metallardan tayyorlangan bo'lishi kerak. Chunki bu jarayon murakkab jarayon bo'lib, kuchli tahqalanish natijasida qoliplar isib ketib kengaishi, yemirilishi, sinishi, sinishi mumkin. Kerakli xususiyatga ega bo'lgan metallar uchun po'latning tarkibiga har xil elementlar kiritiladi. Bu elementlar kiritilganligiga qarab po'lat yoriliqlanadi: u 8, 9 XS, 12 XN 1, 3V10, V8, 16, X6VF, TBK va h.k. Bunda elementlar oldidagi son qoliplarning o'rtacha miqdorini belgilaydi, agar ikki xonali son bo'lsa qoliplarning yuzdan bir ulishi ko'rsatilgan bo'lib, bunday po'lat navi konstruktiv po'lat deb yuritiladi. Bir xonali son bo'lsa, uglerodning

undan bir ulishini ko'rsatib, bu navni instrumental po'lat deyiladi. Element orqasiga qo'yilgan son uning foiz miqdorini bildiradi

Agar uglerod miqdori bir foizgacha bo'lsa, yorliqda ko'rsatilmaydi. Agar emlementning o'zi ko'rsatilib, son ko'rsatilmasa shu elementlardan bir foizdan saqlashini bildiradi.

Misol: 9XS navli po'lat tarkibida 0,9 % uglerod, 1 % xrom, 1 % kremniy saqlab, instrumental po'lat deyiladi. XVG - bu ligirlangan po'lat bo'lib, tarkibida xrom, volfram va marganetsdan 1 % saqlaydi. 12XN 2 - bu konstruksion po'lat bo'lib 0,12 % uglerod, 2 % nikel va 1 % xrom saqladi. VK - qattiq qotishmali po'lat bo'lib, volfram va kobaltdan 1 % saqlaydi. TVK- qattiq qotishmali po'lat bo'lib, tarkibida 1 % titan, volfram va kobalt saqlaydi.

Bir xil sharoitida XVG navli po'latdan tayorlangan press formalar VK6 dan tayorlanganga nisbatan bir necha marta kam xizmat qiladi. X6VF xrom, volfram, vanvdiiy qotishmasidan tayorlangani esa 10-15 baravar ko'p xizmat qiladi.

Press formalar yuzasining o'ta silliqqligi puansonlar va qolip uchun 12-13 sinfga to'g'ri kelishi kerak. Qattiqqligi Rokveller yoki Brinell usullari bo'yicha o'lchanadi. Bunda metall qolip yuzasiga chiniqtirilgan po'lat yoki olmos bilan bosiladi. Qattiqlik metall yuzasida qolgan iz chuqurligiga binoan hisoblab chiqariladi va NRV indeksi bilan po'lat zoldir bo'lsa NRV indeksi bilan ifodalanadi. Metall qattiqqligi puansonlar uchun NRV - 54-58, qolip uchun esa NRV - 58 - 62 bo'lishi kerak.

Tabletka tayyorlaydigan mashinalarning maqsadga muvofiq, to'g'ri va uzoq vaqt ishlashini ta'minlashda qolip diametri bilan puanson diametrlari o'rtasidagi farq ma'lum darajada bo'lishi kerak. Smithning ma'lumoti bo'yicha, 8 - 12 mm diametrli qolip teshikchalari uchun puanson diametri o'rtasidagi farq 0,05 mm ni tashkil qilsa maqsadga muvofiq deb qaraladi. Ayrim mutaxassislar esa bunday oraliqni 0,01 - 0,05 mm belgilaydilar. Demak, oraliq farqi kattaligi dori moddalarning fizik-kimyoviy xususiyatlaridan va tabletkaning katta-kichikligidan kelib chiqishi kerak. Ishlash jarayonida vaqti-vaqti bilan puanson va qolipning ishchi yuzalari silliqqlanib turiladi. Ayrim hollarda esa uglerod, azot va

metall bug'lari bilan ishlov berilib qayta tiklanadi. Tabletka tayyorlash g'itacha 80-120 mPa bosimda olib boriladi. Agar modda qayshqoq bo'lsa kamroq, tirang bo'lganda esa yuqoriroq bosimda olib boriladi. Bunda taxtakachlangan tabletkani qolipdan itarib chiqarish kuchi taxtakachlash uchun sarflangan kuchning taxminan 10 % ini tashkil etishi maqsadga muvofiq.

Taxtakachlash bosimini belgilash. Buning uchun quyi puansonni qolipga asos qilgan holda 0,3-0,5 g massa solinadi. Keyin yuqori puanson kiygizilib, taxtakachlash asbobining plunjeriga joylashtiriladi. So'ng ushlagich yordamida asta-sekin ma'lum bosim hosil qilinadi. Masalan, natriy bromidning og'irligi 0,5 g, diametri 9 mm bo'lgan tabletkasini tayyorlash uchun 160 mPa (1600 kg/sm^2) bosim yetarli bo'ladi. U quyidagicha hisoblanadi:

$$P_{\text{пресс}} = \frac{P_{\text{ман}} \cdot 26,4}{S_{\text{табл.}}}$$

bu yerda: $R_{\text{ман}}$ - manometr ko'rsatkichi, atm.;

26,4 - gidrotaxtakachlash plunjerining yuzasi, sm^2 ;

$S_{\text{табл.}}$ - tabletka yuzasi, sm^2 .

Tenglamaga qiymatlarini qo'ysak:

$$160 = \frac{P_{\text{ман}} \cdot 26,4}{S_{\text{табл.}}} ;$$

$$P_{\text{ман}} = \frac{1600 \cdot \pi r^2}{26,4} \cdot 38 \approx 40$$

Demak, og'irligi 0,5 g, diametri 9 mm bo'lgan natriy bromid tabletkasi OST 64-7-170-75 talabiga javob berishi uchun 40 atmosfera bosim ko'rsatkichida taxtakachlash lozim, bu esa 160 mPa (1600 g/sm^2) ga to'g'ri keladi.

Qolip tashikhasidagi tabletkani itarib chiqarish uchun sarflanadigan kuchni aniqlash. Bu maqsadda quyidagi tenglamadan foydalaniladi:

$$P = \frac{P_{\text{ман}} \cdot 26,4}{S_{\text{ен}}}$$

bu yerda: S_{yon} - tabletkaning yon sathi, ya'ni $\pi r h$;

$$S_{\text{yon}} = 2\pi r h$$

r - tabletka radiusi, sm;

h - tabletka balandligi, sm;

π - 3,14.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
3. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
4. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
5. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
6. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
7. Технология лечебной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с. Sandeep Nema, John D. Ludwig (2010) Pharmaceutical Dosage Forms - Parenteral Medications, Third Edition: Volume 2: Facility Design, Sterilization and Processing., CRC Press; 3 edition (August 26, 2010)
8. Moji Christianah A.D., Harry G. B. Preformulation in Solid Dosage Form Development. – NY.: Informa Healthcare, 2008. – 585 p.

VI MA'RUZA.

PRESSLANADIGAN MASSANI TEXNOLOGIK XOSSALARINI O'RGANISH

Reja:

1. Presslanadigan massaning texnologik xossalarini aniqlashdan ko'zlanadigan maqsad.
2. Moddaning texnologik xossalariga ta'sir qiladigan omillar.
3. Dori moddalarini zarrachalar tuzilishini, massaning texnologik xossalariga ta'siri.
4. Massalarda aniqlanadigan texnologik ko'rsatkichlar:
 - 4.1. Sochiluvchanlik;
 - 4.2. Sochiluvchan zichlik;
 - 4.4. Taxtakachlanuvchanlik;
 - 4.6. G'ovakligi.
 - 4.5. Zichlanish koefitsienti;

Tayanch iboralar: presslanadigan massa, tabletka, zarracha shakli, fraktsion tarkib, sochiluvchanlik, sochiluvchan zichlik, taxtakachlanuvchanlik, zichlanish koefitsienti, suv shimish koefitsienti, g'ovaklik.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga presslanadigan massaning texnologik xossalarini aniqlashdan ko'zlanadigan maqsad to'g'risida tushuncha berish. Moddaning texnologik xossalariga ta'sir qiladigan omillar, Dori moddalarini zarrachalar tuzilishini, massaning texnologik xossalariga ta'siri o'rganiladi.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Tabletka ishlab chiqarish amaliyotida substansiyalarni va presslanadigan massalarni fizik-kimyoviy va texnologik xossalarini o'rganish katta amaliy ahamiyatga molikdir. Substansiyalarni fizik-kimyoviy xossalaridan moddani agregat holati, tashqi ko'rinishi, erish harorati, eruvchanligi, gignoskopiklik darajasi kabi ko'rsatkichlar va konglomeratlar hosil qilish. Moddalarni texnologik xossalaridan zarrachalarni tuzilishi, o'lchamlari, fraktsion tarkib, elektrlanish xossasi, sochiluvchanlik, sochiluvchan zichlik, presslanuvchanlik, zichlanish koefitsienti, tabiiy og'ish burchagi,

g'ovakligi va suv shimish koeffitsientlari aniqlanadi. Substansiyalarni fizik-kimyoviy va texnologik xossalarini o'rganishda kuzatiladigan maqsad, tabletka tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalarni turi va miqdorini hamda mo'tadil texnologik jarayonni ilmiy jihatdan asoslashdir. Sustansiyalarni texnologik xossalari ko'p jihatdan ularni zarrachalarini tuzilishiga, o'lchamlariga, qoldiq namligiga bog'liq bo'ladi. Presslash murakkab jarayon bo'lib, unda presslanadigan moddaning zarrachalarini kristallik tuzilishi ko'p jihatdan massaning texnologik xossalari va tabletkaning sifatini belgilaydi.

Zarrachaning kristallik tuzilishini aniqlash

Dori moddalarini texnologik xossalari ko'p jihatdan ularni zarrachalarini tuzilishiga bog'liq bo'ladi. Zarrachalarni shakli esa sintez sharoitiga, ishlatiladigan erituvchilar tabiatiga, cho'ktirish sharoitiga, quritish, maydalash kabi omillarga bog'liq bo'ladi. Shunday qilib, zarrachalarni tuzilishini aniqlash katta amaliy ahamiyatga ega.

Moddalar amorf va kristallik tuzilishga qarab 6 xil bo'ladi:

1. Kub holidagilar;
2. Geksagenal;
3. Tetragenal;
4. Romba;
5. Monoklinik;
6. Triklinik.

Eng ko'p tarqalgani - monoklinik shakldagisi bo'lib, 40 % ni tashkil qiladi moddalarni. Kristallik tuzilishi biologik mikroskop yoki elektron mikroskoplarda aniqlanadi. Kristallik tuzilishiga qarab moddalar uchun texnologik jarayon tanlanadi. Shu jihatdan taxtakachlanadigan moddalar uch guruhga bo'linadi (Borzunov E.E., Mahkamov S.M.). Birinchi guruhga kiruvchi moddalar anizodiametrik (ignasimon, tayoqcha, prizma) kristallik shaklga ega bo'lib, ularning uzunligi balandligi va enidan katta bo'ladi (analgin, efedrin gidrokslorid, salitsil kislotasi, rutin, sulgin va h.k.). Ular mayda va g'ovak bo'lib, yaxshi zichlanish xossasiga ega.

Ikkinchi guruhga kiruvchi moddalar plastinka (qipiqlimon taxtacha) kristall shaklida bo'lib, sochiluvchanligi katta, zichlanishi qiyin bo'lib, lam g'ovaklikka ega (amidopirin, anestezin, dimedrol, dibazol, papaverin gidrosterid, streptotsid, fenatsitin va h.k.).

Uchinchi guruhga kiruvchi moddalar izodiametrik dumaloq yoki ko'p qirrali kub shaklida bo'lib, yirik zichlanishi va g'ovakligi kichik bo'ladi (kaliy karbonati, kalsiy bromidi, natriy xloridi, sut qandi, saxaroza va h.k.).

Moddalarning kristallik shakli qancha murakkab bo'lsa, ularning birligiga yopishishi shuncha oson bo'ladi. Shuning uchun bu xossalariga qarab bog'lovchi modda va taxtakachlash jarayonining bosimini tanlab olish mumkin.

Massaning saralanishini aniqlash

Massani saralash uchun uning 100 grammini har xil diametrlil (massalan: 3 mm, 2 mm, 1 mm, 0,5 mm, 0,25 mm) teshiglarga ega bo'lgan bir necha ketma-ket qo'yilgan elaklar to'plami orqali elanadi. Saralash quyidagicha olib boriladi: 100 g massani eng yuqoridagi elakka solib, qopqo'g'i yopilgach, tebranma (36 rad/sek) asbobga 5 daqiqaga qo'yiladi. 1 daqiqadan so'ng elaklar ochilib, har bir elakdagi modda tortiladi va olingan natijalar jadvalga yoziladi. Bunda elak ustida qolgan "+" bilan, elakdan o'tgan "-" ishorasi bilan belgilanadi.

Bu ko'rsatkichga qarab, massaning sochiluvchanligi va tabletkada massasining doimiyligini, uning sifatini nazariy tomondan asoslab berish mumkin. Fraksiyalar orasidagi farq qancha kichik bo'lsa, u shunchalik muvofiq bo'ladi.

Tabletkada tayyorlanish lozim bo'lgan massaning sochiluvchanlik zichligini aniqlash

Sochiluvchan zichlik shu modda massasining egallagan hajmi birligiga nisbatidir. Bu kattalik tabletkada tayyorlanayotgan qolip teshigining hajmini va massa doimiyligini oldindan aniqlash uchun xizmat qiladi. Aniqlashni silindrda, tabletkada tayyorlanadigan qoliplarda yoki 545 AK-3

asbobida olib boriladi. Buning uchun stolga qo'yilgan pergament qog'oz ustidagi silindr taxtakachlanadigan massa bilan to'ldiriladi. Ortiqcha massa chizg'ich yordamida surib qo'yiladi, so'ng silindr ichidagi massa tortilib, uning hajmiga bo'linadi. Masalan, diametri 25 mm va balandligi 22,3 mm bo'lgan silindrdagi amidopirin massasi 6 g.

Tabletka tayyorlanishi lozim bo'lgan massaning g'ovakligini aniqlash

Qolipdagi taxtakachlanadigan massa katta g'ovaklikka ega bo'ladi va u zarrachalarning katta-kichikligiga, geometrik shakliga, joylanish holatiga va massaning saralanish tarkibiga bog'liq bo'ladi. Amalda g'ovaklikni aniqlash uchun qolipdagi massani va undan oldin hosil bo'lgan tabletka hajmlarining farqidan foydalaniladi. Buni amidopirinning g'ovakligini aniqlash misolida ko'rib chiqamiz. Hajmi 11,5 sm³ bo'lgan qolipdagi amidopirin massasi 6 g bo'lsa, uning g'ovakligi topilsin. Ishni osonlashtirish uchun 0,4 g amidopirin diametri 9 mm bo'lgan qolipda, 680 MPa (6800 kg/sm²) bosimda taxtakachlanadi, deb olamiz.

Bu bosimda g'ovaklik nolga teng deb qabul qilinadi. Hosil bo'lgan tabletka torzion tarozida tortiladi va quyidagicha hisoblash olib boriladi:

h - tabletkaning diametri, 0,53 sm;

m - tabletka massasi, 0,3880 g;

V - tabletka hajmi, $3,14 \times (0,45)^2 \times 0,53 = 0,3369$ sm³.

Agar, 0,3880 g - 0,3369 sm³ ga teng bo'lsa,

6 g - X

$$X = \frac{0,3369 \cdot 6,0}{0,3880} = 5,98 \text{ cm}^3$$

Demak, qolip hajmi 11,5 sm³ dan qolip ichidagi amidopirin hajmi 5,98 sm³ ni ayirsak, shu massaning g'ovakligi chiqadi:

$$11,5 - 5,98 = 5,52 \text{ sm}^3$$

Bu kattalikni foizda ifodalaymiz:

11,5 - 100 %

5,52 - X

$$X = \frac{5,52 \cdot 100}{11,5} = 48\%$$

Demak, qolipdagi amidopirin massasi 48 % g'ovaklikka ega ekan. Massaning g'ovakligini aniqlash yordamchi moddalar va press formalar tayyorlashda nazariy tomondan asoslash uchun xizmat qiladi.

Tabletka tayyorlanishi lozim bo'lgan massaning sochiluvchanligini aniqlash

Sochiluvchanlikni 5,0-100,0 massada shisha yoki metall voronkada "Erveke" yoki VP-12A asbobida aniqlanadi. Bu asbob tana va mahruflisimon voronkadan iborat bo'lib, elektr yurgich orqali harakatlanadi.

Ishlash tartibi: 50,0 g massani 0,01 g aniqlikda tortib olib, xampaga joylashtiriladi va asbob elektr tarmog'iga ulanadi. Bunda elektromagnit harakatga kelib, xampadagi massani 20 soniya davomida zichlanadi. Keyinra sampa ostini ochib, massani o'tish vaqti o'lchanadi.

Sochiluvchanlik quyidagicha hisoblanadi:

$$V_{\text{soq}} = \frac{m}{t - 20}$$

Bu yerda: V - sochiluvchanlik, kg/s;

M - massa, kg;

T - tajriba vaqti, s;

20 - zichlashga ketgan vaqt.

Sochiluvchanlik tabletka tayyorlaydigan mashinaning bir me'yorda ishlashini, tabletkalarning og'irligi bir xilda bo'lishini va uning fizik-mexanik ko'rsatkichlarining me'yorida bo'lishini nazariy jihatdan bilishga yordam beradi. Massa sochiluvchanligining yomon bo'lishi granula tayyorlash jarayonining qayta ko'rilishi yoki antifraksion moddalar qo'shishi taqozo qiladi.

Massaning presslanuvchanligini aniqlash

Qo'lda ishlaydigan gidroress asbobida 1200 kg/sm 52 0 bosimda 0,5 g massagni diametri 11 mm li qolipda taxtakachlab aniqlanadi. Manometr ko'rsatkichining bosimga mutanosibliqi quyidagicha bo'ladi:

Manometr ko'rsatkichining 1 atm. bosimi diametri 6 mm li qolipda 93,4 kg/sm 52 0 ga to'g'ri keladi.

$$1 \text{ atm. } - " - 7 \text{ mm } - " - 68,6 \text{ kg/sm}^2$$

$$1 \text{ atm. } - " - 8 \text{ mm } - " - 52,5 \text{ kg/sm}^2$$

$$1 \text{ atm. } - " - 9 \text{ mm } - " - 41,5 \text{ kg/sm}^2$$

$$1 \text{ atm. } - " - 10 \text{ mm } - " - 33,6 \text{ kg/sm}^2$$

$$1 \text{ atm. } - " - 11 \text{ mm } - " - 27,8 \text{ kg/sm}^2$$

Taxtakachlangan tabletka qolipdan itarib chiqarish uchun yuqori paunson olingan qolip ustiga ikki tomoni teshik maxrutiy joylashtiriladi va tabletka qolipdan chiqquncha ushlagich yordamida bosim beriladi. Olingan tabletka og'irligi torzion tarozida, balandligi esa mikrometr yordamida aniqlanadi. Taxtakachlanish kg (N) yoki uning ko'rsatkichi bilan ifodalanadi. Taxtakachlanish ko'rsatkichi quyidagicha hisoblanadi:

$$K = \frac{m}{h}$$

Bu yerda: m-tabletka massasi 6,0 g;

h-tabletka balandligi, sm.

Masalan, amidopirin massasi 0,5 g, tabletkasining og'irligi 0,48 g, balandligi 0,45 sm bo'lsa, presslanish ko'rsatkichi:

$$K_{\text{press.}} = \frac{0,48}{0,45} = 1,06$$

Presslanish ko'rsatkichiga qarab, tayyorlanishi lozim bo'lgan tabletkalarning diametrini balandligiga bo'lgan nisbati DF talabiga javob berish yoki bermasligini nazariy tomondan asoslab berish mumkin.

Zichlanish ko'rsatkichini aniqlash

Buning uchun 0,5 g massa diametri 11 mm, balandligi 22,3 mm bo'lgan qolipda 1200 kg/sm 52 0 bosimda presslanadi. Zichlanish ko'rsatkichi olingan massaning qolipdagi presslanguncha bo'lgan balandligining tabletka balandligiga nisbatiga teng.

$$K_{\text{zich.}} = \frac{h_1}{h_2}$$

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent, 2010. B. 367. (darslik)
2. Haydarov V.R., Usubbaev M.U., Jalilov H.K., Yunusova X.M. Tayyor dori turlari texnologiyasi fanidan laboratoriya mashg'ulotlarini bajarish bo'yicha o'quv-uslubiy qo'llanma. Toshkent. 2011. 132 b.
3. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent, 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
4. Mahkamov S.M., Usubbaev M.Yu., Nuriddinova A.I. и другие. Пособие к лабораторным занятиям по медицинской технике. 2004. Алматы, 239 С.
5. Махкамов С. М., Основы таблеточного производства. Ташкент. 2004, С.146.
6. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
7. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянkin А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
8. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуринова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
9. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуринова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
10. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
11. Технология лечебной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с. Moji Christianah A.D., Harry G. V. Preformulation in Solid Dosage Form Development. – NY.: Informa Healthcare, 2008. – 585 r.
12. Yihong Q., Yisheng Ch. Developing Solid Oral Dosage Forms: Pharmaceutical Theory & Practice 1st Edition. - North Chicago, USA, Academic Press, 2009. – 978 r.

VII MA'RUZA.

TABLETKALARNI QOBIQ BILAN QOPLASH. DRAJELAR VA ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Reja:

1. Tabletkalarni qobig' bilan qoplashdan maqsad;
2. Qobig'lashda ishlatiladigan yordamchi moddalar, ularning tavsifi;
3. Qobig'lash usullari:
 - 1.1. Obakilash, uni bosqichlari, ijobiy va salbiy tomonlari.
 - 1.2. Taxtakachlab qobig'lash, ishlatiladigan dastgohlar. Afzalliklari.
 - 1.3. Parda hosil qilib qoplash:
 - 3.3.1. Erituvchilar.
 - 3.3.2. Parda hosil qiluvchilar.
 - 3.3.3. Plastifikatorlar.

Tayanch so'z va iboralar: tabletka, yordamchi modda, obakilash, taxtakachlash, parda hosil qilish, draje.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga tabletkalarni qobig' bilan qoplashdan maqsad, qobig'lashda ishlatiladigan yordamchi moddalar va ularning tavsifi to'g'risida tushuncha berish. Qobig'lash usullari: obakilash, taxtakachlash, parda hosil qilib qoplash. Drajelar.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Tabletkalarni tashqi muhit ta'siridan saqlash, turg'unligini oshirish, tananing ma'lum qismida yoki uzoq muddat ta'sir ko'rsatishga erishish, uzaro bir biri bilan reaksiyaga kirishib ketadigan moddalardan tabletka olish, hamda estetik ko'rinishini yaxshilash maqsadida qobig' bilan qoplanadi. Tabletkalarning qobig' bilan qoplash uchun yuqorida keltirilgan yordamchi moddalardan tashqari shellak, mum, titan IV oksidi, bug'doy uni, tropeolin 00, oziq-ovqat sanoatida ishlatiladigan rang beruvchi moddalar, mineral va o'simlik yog'lari, magniy oksidi kabi moddalar ishlatiladi. Qobig' bilan qoplash uchun ikki tomoni qabariq tabletkalar ishlatiladi. Tabletkalarni qobig' bilan qoplashga mamlakatimizda, ayniqsa xorijiy mamlakatlarda katta qiziqish bilan qaraladi. Shuning uchun bu maqsadda keltirilgan retsepturalar rang-barang bo'lib, turli usullar bilan

amalg oshiriladi. Qobig' bilan qoplash taxtakachlash, obakilash (drajirovanie) va parda hosil qilish usullari yordamida amalga oshiriladi.

Obakilash yo'li bilan qoplangan tabletka og'irligi qoplanguncha bo'lgan o'z og'irligiga qaraganda 2 marta ko'p bo'lmasligi kerak.

Taxtakachlash usulida qobig' og'irligi tabletka massasining 50-100 % dan, yupqa parda bilan qoplashda esa 3 % dan oshmasligi kerak.

Obakllash usuli. Bu qadimiy va oddiy usul bo'lib, maxsus qizil misdan tayyorlangan va ma'lum shaklga ega bo'lgan obakilash qozonlarida olib boriladi (rasm). Obakilash jarayoni 4 bosqichdan: namlash, qavatlash, silliqlash va pardoz berishlardan iborat.

Namlash. Obakilash qozoniga solingan tabletkalar qand qiyomi bilan oldin qo'lda, so'ngra mexanik ravishda aralashtiriladi. Bunda har bir tabletka ushbu bir me'yorda namlandi. So'ng qozon ishlab turganida 1:1 nisbatda tayyorlangan magniy oksidi bilan bug'doy uni aralashmasini solib, tabletka ustini bir xil qoplanguncha aralashtiriladi, so'ngra qog'ozga filtrlangan va isitilgan toza havo yuborib quritiladi. Shu tarzda bu jarayon 3-4 marta qaytariladi.

Qavatlash. Tabletka qand sharbati, bug'doy uni va bo'yoq qo'shib tayyorlangan bo'tqa yordamida 3-4 marta qavatlanadi. Har bir qavat hosil qilinganidan so'ng quritiladi.

Silliqlash. Tabletkalarning usti bir tekisda qavatlanmaydi. Shuning uchun pardoz berish bosqichi sifatli va tez bo'lishini ta'minlash uchun ular silliqlanadilar. Buning uchun tabletkalar toza obakilash qozoniga o'tkazilib, qozon ma'lum vaqt davomida ishlatiladi. Bunda tabletkalar o'zaro va qozon devori bilan ishqalanishi natijasida tekislanib silliqlanadi.

Pardozlash - jilo berish

Obakilash usuli murakkab, qo'p bosqichli, nazariy tomondan xotirlanmagan, uzoq vaqt (80 soatgacha) talab qiladi. XNIXFI olimlari suspension usulini taklif etdi. Bu usulda 10 soat davomida tabletkani qoplash mumkin. Mohiyati: PVP 0,75 % li suvdagi eritmasini tayyorlab, undan qand qiyomi tayyorlanadi. So'ngra sovugan qiyomga ketma ket 1 % sennil (turg'unlashtiruvchi, 1 % titan IV oksidi (pigment), 14 % magniy karbonat va 1 % talk qo'shib aralashtiriladi. So'ng qozonga forsunka

orqali bu suspenziya purkalanadi, har safar tabletkani og'irligining 4-5 % miqdorida. Qozonni aylantirish davom ettiriladi. Keyin issiq havo yuboriladi va jarayon takrorlanadi. Jilo berish uchun tabletkaga og'irligi 0,05 % miqdorda aralashma (mum, vazelin moyi, talk) solib aylantirishi davom ettiriladi.

Pardozlash. Silliqlangan tabletkalar elab, mayda zarrachalardan tozalab, obakilash qozoniga o'tkaziladi. Alohida retsept bilan tayyorlangan pardozlovchi modda yordamida tabletkaga sathi bitta qavat bilan qoplanadi. Ma'lum vaqt quritish jarayonidan so'ng, pardozlash yana 3-4 marta takrorlanadi. So'ngra qozon ma'lum vaqt ishlatib qo'yiladi. Bunda tabletkalar o'zaro va devor sathiga ishqalanishi natijasida silliqlanadi, pardozlanadi. Pardozlovchi massa tarkibiga mum, parfin, o'simlik moyi, stearinlar kirishi yoki boshqa retsepturada tayyorlanishi mumkin. Ayrim vaqtlarda pardoz berish bosqichi quyidagicha bajariladi: obakilash qozoni oldindan qizdirilib, 0,5 -1 mm qalinlikda mum bilan qoplanadi, so'ngra tabletkaga solib, qozon ishlatib qo'yiladi.

Obakilash usuli ko'p qo'llaniladigan va oddiy bo'lishiga qaramasdan ko'p vaqt va bilim talab qiladi. Hozircha tabletkadagi qoplamalar qalinligi nazariy tomondan asoslanmagan. Obakilash jarayonida o'ziga xos nozik tomonlari e'tiborsiz qolsa, tabletkalar bir-biriga yopishib qoladi. Tayyor bo'lgan tabletkalarda esa taranglik qaytish natijasida chatnab darz ketishi mumkin. Hozirgi vaqtda obakilash jarayoni yarim avtomat tarzda ishlaydigan usulda olib boriladi. Yuqorida bayon qilingan bosqichlar oldindan mo'ljallangan dastur bo'yicha avtomatik tarzda bosqimcha-bosqich olib boriladi.

Taxtakachlash usulida qobig'lash. Bu usulda tabletkani qoplash "Draicota" tipidagi mashinalarda olib boriladi. Dastgoh ikkita rotatsion mashina majmuasidan iborat bo'lib, birida tabletkaga tayyorlanadi, u sinxron ravishda ikkinchi mashinaning qolipiga o'tkaziladi. Ikkinchi mashinaning qolipini diametri birinchinikidan 1-2 mm kattaroq bo'lishi kerak. Qobig' tarkibi oldindan donador shaklga keltirilgan bo'lishi kerak. Bu massa ikkinchi mashinaning xampasidan avtomatik ravishda qobig' og'irligini 50 % miqdorida qolipga kelib tushadi. Shundan so'ng birinchi mashinada

tayyorlangan tabletka massa ustiga o'tkazilgach, qolgan 50 % tabletka ustiga tushadi va u taxtakachlanadi. Bosim ta'sirida qobig' massasi yumshaydi va tabletka ustini har tomonlama o'rab qoplaydi.

Bu usul bilan qoplash uchun juda ko'p tarkiblar tavsiya etilgan. Shulardan bir nechtasini ko'rsatib o'tamiz:

1. Qand, kraxmal, glyukoza 33 qismdan, stearin kislotasi – 1 qism.
2. Natriy AFS yoki MFS 10 qism, laktoza 89 qism, kalsiy stearati - 1 qism.
3. OPS - 0,4 qism, laktoza -98,6 qism, kalsiy stearati – 1 qism va h.k.

Parda hosil qilib qoplash. Bu usul zamonaviy bo'lib, kelajagi parloq, estetik jihatdan maqsadga muvofiq hisoblanadi.

Parda bilan qoplash bir necha xil usulda amalga oshiriladi: eritmaga botirib olish, obakilash va maxsus qurilmada "yolg'on yuza" hosil qilib olish bilan. Eritmaga botirib olish oddiy moslama yordamida amalga oshiriladi. Buning uchun tabletkaning bir tomonidan so'rg'ich yordamida ushlab tingan holda ikkinchi tomoni eritmaga botirib olinadi. Keyin tabletkaning boshqa tomoni botirib olinadi, bu jarayon bir necha marta qaytariladi. Bunday moslama yordamida soatiga 5000-8000 tabletka qoplanishi mumkin.

Obakilash usuli bilan qoplash maxsus qozonda olib boriladi va bu jarayon avtomat usulida qoplashdan farq qilmaydi. Bu usul bilan qoplash uchun alohida sharoit yaratish lozim. Erituvchilar yong'in tomonidan hayfli va zaharli bo'lganligini alohida qayd etish lozim. Hozirgi vaqtda yangi yo'nalish polimer moddalarni organik erituvchilarda eritib purkash usulida qoplash bo'lib, bu usul "yolg'on qaynoq yuza"da amalga oshiriladi (rasm). Bu murakkab qurilma bo'lib, ish bajariladigan qismiga tabletka olinadi. Qurilmaning tubidan tozalangan, ma'lum haroratgacha isitilgan va sigilgan havo uzluksiz yuboriladi. Bunda tabletkalar ko'tarilib, muallaq holatga kelib, "yolg'on qaynoq yuza" hosil qiladi. Moslamaning yuqori tomonidan vaqti-vaqti bilan tez uchuvchi organik erituvchida eritilgan qobig' eritmasi purkaladi. Bu jarayon tabletka ustida ma'lum qalinlikdagi qobig' hosil bo'lguncha purkaladi.

Sobiq Ittifoqda ko'zga ko'ringan olim Groshoviy T.A.ning doktorlik dissertatsiyasi shunga bag'ishlangan bo'lib, chuqur matematik mulohazalar bilan bu usul afzalliklarini nazariy tomondan asoslab bergan. Qobig' qalinligi quyidagi tenglama bilan hisoblanadi:

$$L = \frac{m}{\rho \cdot S} \cdot 10^4 ;$$

bu yerda: l - qatlam qalinligi, m;
 m - qobig' og'irligi, g;
 s - qobig' zichligi, g/sm³;
 S - tabletkaning yuzasi, sm².

Qobig' og'irligi quyidagi tenglama yordamida hisoblanadi:

$$m = \frac{m_2 - m_1}{n} ;$$

bu yerda: m₁ - qobig'lanmagan tabletkaga massasi, g;
 m₂ - qobig'langan tabletkaga massasi, g;
 n - tabletkalar soni.

Qobig'ni qayshqoqlik xususiyatini oshirish maqsadida plastifikatorlar (vazelin moyi, kanakunjut moyi, tvin va h.k.) qo'shiladi. Aks holda qobig'langan tabletkani chatnashi kuzatiladi.

Parda hosil qilib qoplash uchun parda hosil qiluvchi eritma kerak. Eritma esa quyidagi qismlardan tashkil topgan: erituvchi parda hosil qiluvchilar va plastifikatorlar. Parda hosil qilib qoplash uchun erituvchi sifatida efir, atseton, etil spirti, xloroform va ularni aralashmasi ishlatiladi. Parda hosil qiluvchilar sifatida yuqori molekullali tabiiy va sintetik birikmalardan MS, Na KMS, PVS, PVP, ES, ATS, shellak, sidlak, AFS, MFS va boshqalar ishlatiladi.

Plastifikator sifatida vazelin moyi, kanakunjut moyi, Tvin-80 va boshqalar ishlatiladi. Eritmani tayyorlash maxsus, zich berkitiladigan, aralashtirgichli reaktorlarda olib boriladi. Avval organik erituvchida parda hosil qiluvchi modda eritiladi, so'ng plastifikatorlarni solib aralashtiriladi va filtrlanadi. Tayyor eritma qoplash bo'limiga uzatiladi.

Amaliy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Haydarov V.R., Usubboev M.U., Jalilov H.K., Yunusova X.M. Tayyor dori turlari texnologiyasi fanidan laboratoriya mashg'ulotlarini bajarish bo'yicha o'quv-uslubiy qo'llanma. Toshkent. 2011. 132 b.
3. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
4. Махкамов С.М., Усуббаев М.Ю., Нуритдинова А.И. и другие. Пособие к лабораторным занятиям по медицинской технике. 2004. Алматы. 239 С.
5. Махкамов С. М., Основы таблеточного производства. Ташкент. 2004. С.146.
6. Мещуткина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
7. Мещуткина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
8. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
9. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
10. Технология лечебной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
11. Технология лекарственных форм. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.12. Yihong Q., Yisheng Ch. Developing Solid Oral Dosage Forms: Pharmaceutical Theory & Practice 1st Edition. - North Chicago, USA, Academic Press, 2009. - 978 г.

VIII MA'RUZA.

MIKROTABLETKALAR, MIKROKAPSULALAR VA DRAJELAR. TARIXI, TA'RIFI, TAVSIFI VA TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Reja:

1. To'g'ridan-to'g'ri presslab olingan tabletkalarning afzalligi.
2. To'g'ridan-to'g'ri presslashda zarrachalar tuzilishining ahamiyati.
3. To'g'ridan-to'g'ri presslash usullari.
4. Trituratsion tabletkalar texnologiyasi, ishlatiladigan yordamchi moddalar.
5. Mikrotabletkalar nomenklaturasi.
6. Drajeni qobig'langan tabletkadan farqi.

Tayanch so'z va iboralar: Tabletkalar, yordamchi modda, triturationsion tabletkalar (mikrotabletkalar), to'g'ridan-to'g'ri taxtakachlash.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga to'g'ridan-to'g'ri presslab olinadigan tabletkalarning afzalligi va kamchiligi to'g'risida ma'lumot berish.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

To'g'ridan-to'g'ri presslashda zarrachalar tuzilishining ahamiyati va to'g'ridan-to'g'ri presslash usullari. Trituratsion tabletkalar texnologiyasi, ishlatiladigan yordamchi moddalar.

Dori moddalarni to'g'ridan-to'g'ri presslab tabletkalar olish katta amaliy va nazariy ahamiyatga ega. To'g'ridan-to'g'ri presslab tabletkalar olishda texnologik bosqichlar bir muncha qisqaradi, substansiya namlik va harorat ta'siriga uchramaydi, iloji boricha yordamchi moddalar qo'shilmaydi yoki oz miqdorda qo'shiladi. Bu esa energiya tejamliligiga, texnologik jarayonni soddalashuviga olib keladi. Bu tadbirlar katta iqtisodiy samara beradi va mahsulotni tannarxini arzonlashuviga ko'maklashadi. Eng muhimi adabiyotlarda keltirilgan ma'lumotlarga qaraganda, to'g'ridan-to'g'ri presslab olingan tabletkalarni biosamaradorligi nam donadorlash orqali olinganga qaraganda biologik ta'siri yuqoriligini ko'rsatdi. To'g'ridan-to'g'ri presslab tabletkalar olish uchun dori modda ijobiy

texnologik xossalarni namoyon etishi, dozasi 0,05 g dan kam bo'lmashligi va suvda yaxshi erishi kerak¹.

Bunday xossalarni natriy xlorid, geksametilentetramin, kaliy bromid, kaliy yodidlar namoyon etadi, shuning uchun ularni yordamchi moddalar qo'shmasdan presslab sifatli tabletka olish mumkin. Umuman olganda moddalarni texnologik xossalari ko'p jihatdan zarrachalarini tuzilishiga bog'liq bo'ladi. E.E.Borzunovni tasnifi bo'yicha hamma moddalar zarrachalarini shakliga qarab anizodiametrik va izodiametrikarga bo'linadi.

Anizodiametrik guruhga mansub bo'lgan moddalarni balandligi anidan bir necha marta katta, zichlanishi qiyin kechadi. Zarracha shakli to'rtburchasimon, rombik, g'ola, plastinkasimon bo'lib, bu guruhdagi preparatlarni to'g'ridan to'g'ri presslash imkoniyati kam bo'ladi. Masalan: Analgin, rutin, dimedrol, fitin, efedrin g/h va h.z.o lar.

Izodiametrik guruhga esa sharsimon, kubsimon shakdagi zarrachalar kirib, odatda ijobiy sochiluvchanlik va sochiluvchan zichlikni namoyon etadi. Unday preparatlarga yordamchi moddalar qo'shmasdan presslash mumkin bo'ladi. Ularga yuqorida nomlari zikr etilgan dori preparatlari kiradi. Keyingi yillar bizni olib borgan tadqiqotlarimiz anizodiametrik guruhga mansub bo'lgan preparatlarga yordamchi moddalar qo'shib, sandik miqdorini meyoriga keltirib to'g'ridan-to'g'ri sifatli tabletka olish mumkinligini ko'rsatdi. Bularga feramid, paxikarpin g/y, ofein bilan, geksametilentetramin, anestezin va h.k.o misol bo'ladi. Hozirgi vaqtda to'g'ridan to'g'ri presslashni 3 xil usuli bor. Preslanadigan moddani sochiluvchanligini yaxshilovchi yordamchi moddalar qo'shish, moddani qoldiqga majburan uzatish va maqsadga muvofiq zarrachani sintez qilish. To'g'ridan-to'g'ri presslab tabletka olishda moddani zarrachalarining kattaligi, sochiluvchanligi, qoldiq namlik va boshqa xossalari katta ahamiyatga egadir. Masalan, natriy xloridni to'g'ridan-to'g'ri presslab tabletka olish uchun uzunchoq shakldagi zarrachalar maqsadga muvofiq bo'lib, sharsimon zarrachalarni presslash ancha qiyin bo'ladi. M: sut qandi, frukt salitsilat, geksametilentetramin, feramid va h.k. Shunda bunday moddalarni to'g'ridan-to'g'ri presslash mumkin bo'ladi.

To'g'ridan-to'g'ri presslab tabletka olishni keng tarqalgan usullaridan biri massani sochiluvchanligini yaxshilovchi yordamchi moddalar qo'shishdir. Bu maqsadda, karboksimetilsellyuloza va uni natriyli tuzi, 30 % gacha quruq sut zardobi, amilaza, sorbital, glyukoza, kraxmal va kalsiy stearat, qand bilan ksilit aralashmasi, o'lchami 1 mm bo'lgan eritilgan mannit, glyukoza va kraxmal aralashmasi (7+1+2), o'ta maydalangan kraxmal, luviskol A64 (vinilpirolidin va vinilatsetitlarning sopolimerlari), aerosil, magniy stearat va talk aralashmasi (1+9), kraxmalga 10 % kakao moyi qo'shilgan aralashmalar va h.k. Yuqoridagi yordamchi moddalarni qo'shib vitaminlar, alkaloidlar, glikozidlar, fenolftalein, sulfadimezin, fenolbarbital, efedrin gidroxlorid, askorbin kislotasi, natriy gidrokarbonat, kalsiy laktat, ftivazidni Na-PASK bilan aralashmasi, streptotsid, fenatsetin, bruneomitsin tabletkalari olingan. Bu tabletkalarni tayyorlash texnologiyasi quyidagicha. Dori va yordamchi modda yaxshilab aralashtiriladi va tabletka mashinasida presslanadi. Bu usulni eng asosiy kamchiliklari: massa qavatlanishi, dozasi kichik bo'lgan tabletkalarda ta'sir qiluvchi moddani bir xil tarqalmasligi va yuqori bosim kerakligi. Odatda yuqori bosimda ishlagan mashinalar muddatidan ilgari yemiriladi. Bu kamchiliklarni ayrimlarini quyidagi tadbirlar orqali yo'qotish mumkin: massani qolipga majburan uzatish. Bu mashinani ishchi qismiga ayrim o'zgartirishlar orqali amalga oshiriladi.

Masalan, boshmoqni tebratish, qolipni ma'lum burchakkacha aylantirish, voronkaga yulduzsimon aralastirgich o'rnatish orqali amalga oshiriladi. Presslanadigan materialni vakuum hosil qilib qolipga tortish orqali. Mutaxassislarning fikricha, materialni qolipga majburiy uzatish, vakuum liniyaga ulash va h.k.lar.

To'g'ridan-to'g'ri presslash osongina hal bo'lar edi, agar presslanadigan modda ijobiy sochiluvchanlik va zarrachalarni o'zaro birikishi yaxshi bo'lsa. Ana shunday maqsadga muvofiq zarrachali moddalar sintez qilingan (atsetilsalitsil kislota, salitsilamid va boshqalar). Lekin bunday sintez murakkab va qimmatga tushadi. Maqsadga muvofiq perekristallizatsiya qilish ham shu yo'nalishni bir usuli. Umuman olganda maqsadga muvofiq sintez kelajagi porloq usullardan hisoblanadi.

Mikrotabletkalar

Trituratsion yoki mikrotabletkalar moddalarni taxtakachlash yo'li bilan olinmay, qoliplash usulida tayyorlanadi. Ularning massasi 0,05 g gacha bo'ladi. Tabletkalar tarkibiga kiruvchi ta'sir qiluvchi modda kam miqdorda bo'lsa, presslash jarayonida bosim ta'siridan portlash ro'y berishi lozim bo'lsa, tabletkada tayyorlanadigan massa tarkibida zaharli moddalar bo'lganligi sababli, presslash jarayonida changlanishi va tomchilar sog'lig'iga, atrof muhitga zarar etkazishi mumkin bo'lgan moddalardan mikrotabletkalar tayyorlanadi.

Mikrotabletkalarning sifatini tekshirishda ta'sir etuvchi modda miqdori va fizik mexanik ko'rsatkichlari aniqlanadi. Mikrotabletkalar uchun o'rtacha og'irlikdagi farq +20 % dan ko'p bo'lmasligi kerak. Trituratsion tabletkalarga nitroglitserin, rux sulfat, rux sulfat bilan borat kislotasi, riboflavin bilan askorbin kislotasi va boshqalar kiradi.

Uu sohuda 1910-yilda rus olimi I.I.Budsko tomonidan bajarilgan doktordik dissertatsiya diqqatga sazovordir. U ko'z kasalliklarida ishlatiladigan dorilardan trituratsion tabletkalar tayyorlab, ko'z tomchilari orqida ishlatishni taklif etgan. Ammo bu fikr esdan chiqib, ahamiyatsiz qolib ketdi. Agar tomchi dorilarni ishlatishda xatolik 300 % gacha ko'ribilini hisobga olinsa, ularni qulay mikrotabletkada yoki hozirgi vaqtda ko'zga ishlatiladigan "parda dori" shaklida chiqarilishi ahamiyatga ega. Mikrotabletkalarni tayyorlashda maxsus qurilma – tabletkada mashinasi ushbu dastgoh ishlatiladi.

Nitroglitserin tabletkasi (tabulettae nitroglycerini)

Nitroglycerini	0,000500
Saxchari	0,009480
Glukosi	0,000963
Amlyl	0,008890
Spiritus aethylici 40 %	q.s.

Massa tayyorlash tabletkada massasini tayyorlashga o'xshaydi. Hamlangan massa granulyatordan o'tkazilib, dastgohda diametri 4 mm,

og'irligi 0,027 g dan presslanadi. Tabletkalar quritilib saralanadi. Naychalarga qadoqlanadi va sterillanadi.

Draje (dragae)

Bu qattiq dori turi bo'lib, tabletkalardan farqli ularoq, obakilash qozonida mayda granula (shakar) ustiga yordamchi moddalar bilan ta'sir etuvchi modda aralashmasini qayta-qayta qoplash bilan olinadi¹. Bularning og'irligi 1 g dan oshmasligi kerak, og'irliklar farqi +15 % dan ortiq bo'lmasligi kerak.

Ularni olish, tekshirish qobig'langan tabletkalarga o'xshash bo'ladi. Bu usul qo'proq konditer sanoatida ishlatiladi. Farmatsiya sanoatida esa, darmon dorila va ularning majmuasini ishlab chiqarishda qo'llaniladi.

X DF da drajega bag'ishlangan 5 ta maqola keltirilgan bo'lib, shulardan bittasi umumiy va 4 tasi aminazi, diazolin, dikolin, propazinlarga bag'ishlangan.

Tabletkalarni qobig' bilan qoplash vaqtida bir-biri bilan kimyoviy reaksiyaga kirishadigan murakkab tarkib ham ishlatilishi mumkin.

Misol sifatida quydagi tarkibni keltirish mumkin:

Acidi ascorbinici	- 0,150 g
Acidi Nicotinici	- 0,025 g
Phenobarbitali	- 0,015 g
Methionini	- 0,015 g

Bu yerda askorbin kislotasi bilan metionin o'zaro reaksiyaga kirishishi mumkin. Shu sababli bu tarkibda tabletka tayyorlash uch bosqichda amalga oshiriladi.

I-bosqichda quyida keltirilgan tarkibda granula tayyorlanib, taxtakachlanadi:

Askorbin kislotasi	- 0,150 g
Kraxmal	- 0,0009 g
Kalsiy stearati	- 0,001 g

Hosil bo'lgan tabletka diametri 6 mm, massasi 0,16 g bo'ladi.

II-bosqichda bu tabletka ustiga quyidagi tabletka ustiga quyidagi tarkibdagi granula taxtakachlanadi:

Shakar qandi	- 0,0530 g
Kraxmal	- 0,0966 g
Kalsiy stearati	- 0,1500 g

Bunda diametri 9 mm va og'irligi 0,31 g li tabletkalar hosil bo'ladi.

III-hosqichda hosil bo'lgan qobig' ustiga quyidagi tarkibda tayyorlangan granularlarga taxtakachlanadi:

Metionin	- 0,15 g
Nikotin kislotasi	- 0,025 g
Fenobarbital	- 0,015 g
Qand	- 0,03 g
Kraxmal	- 0,116 g
Kalsiy stearat	- 0,001 g
Talk	- 0,003 g.
	- 0,34 g

Natijada massasi 0,65 g, diametri 12 mm li tabletkalar hosil bo'ladi.

Shu usulda oshqozon va ichakda ta'sir ko'rsatadigan tabletkalar tayyorlanadi. Ular ko'p marta ta'sir ko'rsatadigan tabletkalar deb ataladi. Rangli moddalardan tabletkalar tayyorlashda, ayniqsa qobig' bilan qoplashda harakatdagi kimyo-texnologiya ilmiy tekshirish olingan va sanoat miqyosida ishlab chiqarilayotgan qizil va havo rangli qandlardan foydalanish maqsadga muvofiqdir. Tayyorlash: PVP 100 °C haroratli suvda eritiladi, qand va rangli qandlar solinib qaynatiladi. So'ngra qolgan moddalar qo'shib, yaxshilab aralashtiriladi. Shu tarkib bilan qoplanganda tabletkalar og'irligi 15 % ortadi. Tabletkani yuqqa parda hosil qilib qobiqlashda Efimov L.S. shellak va sidlak ishlatishni taklif qildi. Shellak - yuqori molekulyar yog'simon birikma bo'lib, hashoratlar so'lagidan olinadi va ichakda eriydigan tabletkalar olishda ishlatiladi.

Shellak	- 10,0
Ammiak 25 %	- 2,0
Olein kislotasi	- 2,5
Suv	- 85,5.
	- 100,0

Shu bilan birgalikda atsetilftalilsellyuloza va metitsellyuloza kabi birikmalardan ham foydalanish maqsadga muvofiq deb hisoblanadi. Retsepturalar juda xilma-xil bo'lib, misol tarzida bir nechtasini keltiramiz:

1. AFS - 6 qism
Ammiak 25 % - 0,75 qism
Tvin-80 - 0,5 qism
Titan IV oksidi - 0,3 qism
Tropeolen 00 - 0,005 qism
2. AFS - 10 qism
Spirt - 19,5 qism
Xloroform - 170 qism
Kanakunjut moyi - 0,5 qism

Bu yerda kanakunjut moyi qayishqoqli beruvchi vazifasini bajaradi. Taxtakachlash bilan qoplash uchun eng oddiy tarkiblardan ba'zilarini keltiramiz:

1. Cellulosae triacethalamin
Aetatophthalati
Lactosae
Magnii stearatis
2. Cellulosae acetiphtalati
Lactosae
Magnii stearatis
Triacetini (diacetylphthalati)
3. Sacchari
Glucosi
Amyli aa
Acidi stearinici
4. Magnesii carbonatis basici
Sacchari
Amyli aa
5. Oxypropil methylcellulose
Lactosi
Calcii stearatis

Hamma holda ham oldin tarkibdagi moddalar aralshmasini bo'g'lovchilar yordamida donador shaklga keltirib olinadi va kalsiy stearat, magniy stearat yoki stearin kislotalari bilan yaxshilab upalanadi. Tayyor bo'lgan massa "Draicota" mashinasi yordamida tabletka usti qoplanadi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Haydarov V.R., Usubboev M.U., Jalilov H.K., Yunusova X.M. Tayyor dori turlari texnologiyasi fanidan laboratoriya mashg'ulotlarini bajarish bo'yicha o'quv-uslubiy qo'llanma. Toshkent. 2011. 132 b.
3. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
4. Махкамов С.М., Усуббаев М.Ю., Нуритдинова А.И. и другие. Пособие к лабораторным занятиям по медицинской технике. 2004. Алматы. 239 С.
5. Махкамов С. М., Основы таблеточного производства. Ташкент. 2004. С.146.
6. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
7. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянkin А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
8. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова, Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
9. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова, Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
10. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой, Москва. "Медицина". 1991. 496 с.

IX MA'RUZA.

KAPSULALAR TARIXI, TA'RIFI, TAVSIFI, TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Reja:

1. Tibbiyot kapsulalari va ularni TDV orasida tutgan o'rni.
2. Tibbiyot kapsularining ta'rifi, tavsifi va tasnifi.
3. Tibbiyot kapsularini ishlab chiqarish texnologiyasi.
4. Yumshoq jelatin kapsulalari va ularni tayyorlash usullari.
 - 4.1. Tomchilash usuli.
 - 3.2. Presslash usuli.
 - 3.3. Botirib olish usuli.
5. Qattiq jelatin kapsulalari.
 - 5.1. Qattiq jelatin kapsularining kombinatsiyalari.
 - 5.2. Qattiq jelatin kapsularini dori moddalari bilan to'ldirish.
6. Tibbiyot kapsularining sifatini baholash.

Tayanch so'z va iboralar: kapsula, yordamchi modda, jelatin, kapsulyator, tomchilash usuli, presslash usuli, botirib olish usuli.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga tibbiyot kapsulalari va ularni TDV orasida tutgan o'rni, tibbiyot kapsularining ta'rifi, tavsifi va tasnifi to'g'risida tushuncha berish. Tibbiyot kapsularini ishlab chiqarish texnologiyasi. yumshoq jelatin kapsulalari va ularni tayyorlash usullari. Qattiq jelatin kapsularini dori moddalari bilan to'ldirish.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Kapsulalar aniq dozalarga bo'lingan dori turidir. Ular suyuq, kukunsimon, bo'tqa va donador shakldagi dorilar bilan to'ldirilgan jelatina qobig'idan iborat. Kapsulalar ichishga hamda yo'g'on ichakka va vaginal usulda ishlatishga mo'ljallangan bo'ladi. Kapsulalar ikki xil: qopqoqchali qattiq va butun qobig'li yumshoq bo'ladi. Qattiq jelatina kapsularining shakli silindrsimon, uchi yarimsharsimon-dumaloq bo'lib, ikki qismdan iborat: tanasi va qopqoqchasi, ikkala qismi tirqish qoldirmasdan bir-biriga oson kirishi kerak. Qattiq jelatina kapsularida "qulf" vazifasini bajaruvchi burama shaklda chuqurchasi bo'lishi mumkin.

Qattiq kapsulalar sig'imga qarab sakkiz o'lchovda tayyorlanadi: 000 (1,37 ml), 00 (0,95 ml), 0 (0,68 ml), 1 (0,5 ml), 2 (0,37 ml), 3 (0,3 ml), 4 (0,21 ml), 5 (0,13 ml).

Kapsulalarni birinchi bo'lib fransuz dorishunoslari Mot (Mothes) va Dyublan (Dublane) 1833-yilda taklif qilishgan. Hozirgi kunga qadar AQSh farmakopeyasiga kiritilgan 40 dan ortiq, Angliya farmakopeyasiga kirgan 10 dan va Xalqaro farmakopeyaga kirgan 10 dan ortiq maqolalar bu dori shaklining tutgan mavqei qanchalik yuqori ekanligini isboti bo'la oladi. Jelatina kapsulalari uch xil usulda tayyorlanishi mumkin:

1. Qolipni jelatina eritmasiga botirib olish,
2. Tomchilash,
3. Tastakashlash.

Jelatina kapsulasining mikroblarga nisbatan turg'unligini oshirish uchun konservantlar: benzoik kislota va natriy benzoati 0,05-0,1 % gacha, salitsil kislota 0,12 % gacha, nipagin va nipazol (7:3 nisbatdagi aralashmasi) 0,3-0,5 % gacha qo'shilishi mumkin. Kapsulalarni ichakda erishini ta'minlash uchun (glyutoidli kapsulalar) 3:1 nisbatida tayyorlangan atseton-spirt aralashmasiga 5 %li atseto-ftalat eritmasi bilan lablay beriladi yoki kapsula tayyorlash jarayonida jelatina massasiga 15-30 % miqdorda atseto-ftalat sellulozaning ammoniyli tuzi qo'shiladi.

Kapsula lotincha – "capsula" so'zidan olingan bo'lib, futlyar, qobiq, quti degan ma'noni bildiradi. Sanoat miqyosida ishlab chiqariladigan kapsulalar dozalarga bo'lingan, qobiq bilan himoyalangan dori moddasidan tashkil topgan dori shakli bo'lib, asosan ichish uchun, shuningdek rektal va vaginal usullarda qo'llashga mo'ljallangan.

Birinchi bor kapsulalar haqidagi ma'lumotlar eramizdan avvalgi 1500 yillarda "Ebers papyruslarida" qayd etilgan. Keyinchalik 1730 -yilda Venetsiyalik farmatsevt De Pauli toza terpeni noxush hidi va mazasini kapsulalash orqali yo'q qilgan. Oradan 100 yil o'tib, 1833-yilda Parijda farmatsevt Varnabe Mote va Avgust Dyublan tomonidan jelatin massasiga simob solingan charm qopchani botirib olish usulida kapsulalarni olishga muvaffaq bo'lishgan¹.

1874-yilda Deytroytlik Xyubel botirib olish usuli bo'yicha kapsulalar olinadigan apparatni kashf qildi va birinchi marta katta miqdordagi kapsulalarni ishlab chiqishga muvaffaq bo'ldi, shuningdek u kapsulani hajmi bo'yicha raqamlash tizimini taklif qildi.

Avvaliga dorixonalarda keyin esa farmatsevtik korxonalarda "Kapsulalangan dori shakllari" nomi bilan ishlab chiqarila boshlandi. Bu jihatdan antibiotiklardan tayyor dori vositalari ishlab chiqarishda kapsulalar qulay. Shuningdek jelatina kapsulalari yordamida bo'yovchi va changlanuvchi moddalardan ham tayyor dori vositasini ishlab chiqarish imkoniyati yuqori.

Bugungi kunda kapsulalar tayyor dori vositalari orasida alohida o'rin tutadi. Qaysiki ular farmatsevtik ishlab chiqarishda tabletkalar va ampulalardan so'ng uchinchi o'rinni egallaydi.

O'zbekiston Respublikasi 12-davlat reestridan jami 5115 ta nomdagi tayyor dori vositalari ro'yxatdan o'tgan bo'lib, ularning 418 tasi (8,1 %) kapsula dori shakliga to'g'ri keladi. Agar ro'yxatdan o'tgan kapsula dori shakllarini farmatsevtik ishlab chiqaruvchilar bo'yicha tahlil qilsak, 33 tasi mahalliy (8 %), 114 tasi MDH davlatlari tomonidan (27 %) va 271 tasi xorijiy davlatlar (65 %) farmatsevtik korxonalari tomonidan ishlab chiqarilgan kapsula dori shakllariga to'g'ri keladi.

Agar bugungi kunda O'zbekiston Respublikasida ro'yxatdan o'tgan umumiy kapsula dori shakllarini farmakoterapevtik guruhlari bo'yicha tahlil qiladigan bo'lsak, antibiotiklar, vitaminlar va me'da-ichak yarasiga qarshi ishlatiladigan dori moddalardan tayyorlangan kapsulalar yyetakchi o'rinlarni egallaydi.

Bugungi kunda O'zbekiston Respublikasida tayyor dori vositalarini ishlab chiqaruvchi farmatsevtik korxonalar 83 tani tashkil qilib, ular ishlab chiqaradigan tayyor dori vositalarining nomenklaturasi 741 taga yetgan. Tayyor dori vositalari ishlab chiqaradigan korxonalarining faqatgina 6 tasi kapsula dori shaklini ishlab chiqarishga ixtisoslashgan bo'lib, ularda 33 nomdagi kapsulalar bugungi kunda ishlab chiqarish yo'lga qo'yilgan. Kapsula qobig'ini tayyorlashda jelatin, suv va tibbiyot amaliyotida ishlatishga ruxsat etilgan turli yordamchi moddalar (glitserin, sorbit, qand,

ilan II oksidi, kislotali qizil 2S, tropeolin 0, natriy yoki kaliy metabisulfit, nipagin va boshqalar) dan foydalaniladi. Kapsulada kukun, qattiq, suyuq yoki pasta-simon konsistensiyali, bir yoki bir nechta dori moddasi yoki ularni turli tibbiyotda ishlatishga ruxsat etilgan va xususiy farmakopeya maqolalarida keltirilgan yordamchi moddalar bilan birgalikdagi aralashmalari bo'lishi mumkin. Kapsula silliq yuzali, hech qanday tashqi sharoitlanishlarsiz va havo hamada mexanik aralashmalarni saqlamagan holatda bir butun bo'lishi kerak. yumshoq kapsulalar (**Capsulae molles**) - sferik, taxminsimon, cho'zinchoq yoki silindrsimon tuzilishli bo'lib, yo'lli yoki yo'lsiz bo'lishi mumkin. yumshoq kapsulalar har xil o'lchamda 1,5 ml gacha bo'lgan hajmda bo'lishi mumkin. yumshoq kapsula qobiqlari tarkibidagi plastifikatorlar miqdoriga qarab qattiq yoki elastik bo'lishi mumkin. Bu kapsulalarning tarkibidagi glitserin miqdori 20-25 % ni tashkil qiladi.

Hajmi 0,1-0,2 ml bo'lgan, asosan moyli eritmalar bilan to'ldirilgan kapsulalar durlar (**Perlae gelatinosae**) deyiladi. yumshoq kapsula deyarligiga sabab yordamchi moddalar yumshoq elastik qobiq massasini suyuqlash jarayonida qo'shiladi, so'ngra navbatdagi texnologik amaliyatlardan o'tadi. Natijada qobiqning dastlabki elastiklik xossasi qisman yoki butunlay yo'qoladi. Bunday kapsulalar butun, elastik yoki qattiq bo'lishi mumkin. Ba'zan yumshoq kapsulalarning qobiq'ining tarkibiga ta'sir etuvchi modda kiritiladi.

Qattiq kapsulalar (**Capsulae durae operculatae**) - silindr shaklli, ikki qismli yarim sferik tuzilishli bo'lib, ikki qismdan: korpus va qopqoqdan iborat. Har ikki qism bir-biriga bo'shliq hosil qilmasdan, oson kiyilishi mumkin. Qattiq kapsulalar maxsus korpus va qopqoqni bir-biriga mustahkam tuzilishda ta'minlovchi ushlagichlardan iborat bo'lishi mumkin. Kapsulalarning qattiqligi ularning tarkibida glitserinni umuman bo'lmadigi yoki uning miqdorini 0,3 % dan oshmasligi bilan belgilanadi. Qattiq kapsulalarga asosan sochiluvchan xossaga ega bo'lgan kukunlar va granulalar solinadi. Qattiq kapsulalar hajmiga ko'ra 8 ta raqam ostida ishlab chiqariladi. Kapsuladagi massaning hajmi uning zichligi va qattiqligiga bog'liq. Eng katta hajmli kapsula "000" raqamli, eng kichigi

esa "5" raqamli. Qattiq kapsulalar barcha "shakl beruvchi" texnologik jarayonlaridan o'tgandan so'ng dori moddasi bilan to'ldiriladi va ular mo keluvchi taranglik va qattqlik ko'rsatkichlariga ega bo'ladi. Qatta kapsulalar 2 ta seksiyadan iborat tuzilishli bo'lib, ular oldindan tayyorlab qo'yiladi va zarurat bo'lganda dori moddalari bilan to'ldiriladi.

Retard kapsulalar – kapsulalarning alohida guruhi bo'lib, tarkibidagi dori moddasini ajralib chiqish tezligi va miqdorini boshqarish mumkin bo'lgan ta'siri uzaytirilgan (prolongirlangan) kapsulalardir. Bu maqsadda dori moddaisning ajralib chiqish tezligi va joyini ta'minlovchi maxsus yordamchi moddalardan foydalaniladi. Bu moddalar kapsula qobig'ining tarkibida yoki ichidagi dori moddasi bilan birga yoki har ikki holatda ham bo'lishi mumkin.

Ichakda eriydigan kapsulalar modifikatsiyalangan ajralib chiquvchi vositalar qatoriga kirib, ular oshqozon shirasiga turg'un, ta'sir etuvchi moddani ichakda ajratib chiqaradi. Ular qattiq yoki yumshoq kapsulalarni kislotali sharoitga turg'un bo'lgan plenkalar bilan qoplab, yoki kislotali sharoitga turg'un bo'lgan plenkalar qoplangan granulalar yoki kukunlar bilan to'ldirilgan kapsulalardir.

Ba'zi bir kapsula turlari o'ziga xos nom bilan nomlanadi. Bo'yni cho'zinchoq kapsulalar tubatinalar deb atalib, ular asosan bolalar amaliyotida ko'p ishlatiladi.

Tubatinalar. Bu maxsus bolalar amaliyotida ishlatiladigan dori shakli bo'lib, bo'yni cho'zinchoq yumshoq kapsulalardir. Tabletka yuta olmaydigan yosh bolalar tubatinaning bo'ynini tishlab teshadi va uning ichidagi dori moddasini so'rib oladi.

Spansulalar. Bu qattiq kapsulalar turiga kirib, uning tarkibidagi dori moddasi turli xil vaqtlarda erishini ta'minlovchi moyli qobiqlar bilan qoplangan mikrokapsulalar yoki mikrodranjelar aralashmasidan iborat.

Medulalar. Qattiq jelatina kapsulalari bo'lib, tarkibida plyonka bilan qoplangan mikrokapsulalardan iborat¹. Spansula va medulalarning tarkibiga 3, 4 hatto 5 ta turdagi, har xil qobiq bilan qoplangan mikrokapsulalarni joylashtirish mumkin. Bu yadroni erish vaqtini uzaytirishi bilan dori moddasining ta'sirini uzaytiradi.

Keyingi paytlarda chaynash uchun mo'ljallangan yumshoq elastik kapsulalarni ishlab chiqarish ham yo'lga qo'yilmoqda. Rektal kapsulalar to'g'ri ichak shilliq qavatida yuqori so'rilish darajasiga ega bo'lib, dori moddasini boshqa ta'sirlarga uchramasdan yuqori biosamaradorlikka erishishiga olib keladi. Bu kapsulalar ichak shilliq qavatiga hech qanday zararli ta'sir ko'rsatmaydi.

Tabiiy kapsulalarning sifati uning tarkibidagi plenka hosil qiluvchilarning tabiati va miqdoriga qarab belgilanadi. Bugungi kunda ularning 50 dan ortiq turlari sanoat miqyosida kapsula ishlab chiqarishda ishlatilmoqda. Masalan, jelatin, zein, moylar, parafin, etilsellyuloza, metilsellyuloza, polietilen, neylon, polivinilxlorid va boshqalar.

Kapsulalarni olish uchun xomashyo sifatida asosan jelatin ishlatiladi. Kapsulani belgilangan saqlanish muddatini ta'minlaydigan qadoqlarda, yanib bo'lsa sovuq joylarda saqlanadi.

Jelatinaning olinishi

Jelatinni kapsula olishda qo'llanilishining asosiy sababi uning suvli eritmasi, sovushi natijasida qattiq gelga (lotincha **gelare** – qotish) aylanish qobiliyatiga ega ekanligidadir. U kollagen saqlovchi turli xil xom - hujayralardan, ayniqsa yirik shoxli qoramolning suyak, tog'ay va chayirlari va cho'chqaning terisidan 2 xil usul, ya'ni kislotali va ishqorli usullarni orqali olinadi. Ular bir-biridan izoelektrik nuqtalar (pH 7,0-9,0 va pH 4,7-5,0) bilan farqlanib, kislotali usulda olingan mahsulot jelatin "A" va ishqorli usulda olingan mahsulot jelatin "B" nomi bilan ma'lum. Jelatin "A" samaradorligi yuqori bo'lsada (yuqori qattqlikka va qovushqoqlikka ega bo'lgan eritma hosil qiladi), ishlab chiqarish amaliyotida ko'proq jelatin "B" ishlatiladi. Xomashyo turiga va olinish usullariga ko'ra jelatinning fizik-kimyoviy xossalari o'zgaradi. Tashqi ko'rinishi bilan u toqimon yoki sarg'ish-tovlanuvchan, hidsiz, mazasiz, egiluvchan mayda cho'choqalar holida bo'ladi. Jelatin kollageni gidroliz mahsulotining bir qismi bo'lib, uning oqsil molekulasining asosida 19 ta aminokislotalardan iborat, polipeptid zanjir bo'lib, uning tipik vakillari glitsin, prolin, oksiprolin, arginin, lizin, glyutamin kislotalari va boshqalar. U o'zidan bir

butun moddani tashkil qilmasdan, 25 tagacha qovushqoqligi va 2 ta modifikatsiya b-zol-shakl va v-gel-shakllari bilan farqlanuvchi fraksiyalar sistemasidan iboratdir. Jelatin makromolekulasi oddiy sharoitda tayoqchasimon vintli spiral shaklli bo'lib, uning vitkalari vodorod bog'lari bilan bog'langan. Haroratni oshishi bilan vodorod bog'lari uzilib, tartibsiz to'pcha hosil qiladi, natijada oqsil cho'kmaga tushadi. Harorat, muhit pH qiymati, erituvchi, eritmaning ion kuchalari o'zgarishi hisobiga b-zol-shakl v-gel shaklga, v-gel-shakl b-zol-shaklga o'tib turadi, bu jarayon qaytardir, 20-25 °C haroratda hosil bo'ladigan molekulaning spiral shakli, eritma strukturaning qovushqoqligi va uning ivish xossasini ta'minlaydi. Eritma haroratini 35-40 gacha ko'tarilishi, uning Nyuton suyuqligi xususiyatini paydo qiladi. "Jelatin. Tibbiyot sanoatida ishlatish uchun xom - ashyo" asosiy ko'rsatkichlari keltirilgan DST 11293-89 bilan tasdiqlangan.

Jelatina massasini tayyorlash

Jelatina massasi kapsulaning sifatini belgilovchi asosiy omil bo'lib hisoblanadi. Jelatin massasining asosiy tarkibi kapsulaning turiga qarab, turli miqdordagi jelatin, glitserin va suvdan iborat. Qattiq kapsulalar uchun massa tarkibidagi glitserinni 0,3 % gacha, yumshoq kapsulalar uchun esa u 20-25 % gacha bo'lgan miqdori tashkil qiladi. Massaning tarkibiga tibbiyot amaliyotida ishlatishga ruxsat etilgan turli xil yordamchi moddalar plastifikatorlar, bo'yovchilar, aromatizatorlar, konservantlar va boshqalar qo'shilishi mumkin. Plastifikatorlar kapsula umumiy massasiga nisbatan 50 % gacha qo'shilishi mumkin. Bu maqsadda sorbit, polietilensorbit (3-15 %) oksietilen bilan (4-40 %), geksantropol, polietilenglikol, glitserin va boshqalar ishlatiladi. Bo'yovchi moddalar kapsulalarga estetik ko'rinish, har xil nomdagi kapsulalarni bir-biridan ajratish uchun qo'llaniladi. Bu maqsadda kelib chiqishi tabiiy bo'lgan karmin kislotasi, xlorofil, nordon amarant (qizil rang), v-karotin, noorganik bo'lgan pigmentlar: sariq, qizil va qora temir oksidlari, titan II oksidi (oq rang), shuningdek tibbiyot amaliyotida ishlatishga ruxsat etilgan organik bo'yoqlar eritrozin (qizil rang), tartrazin (sariq rang), indigotindan (ko'k rang) foydalaniladi. Ularning miqdori bitta kapsulada 50 mkg dan oshmasligi kerak.

Qobiqni mikroblarga qarshi turg'unligini oshirish uchun konservantlardan foydalaniladi. Bu maqsadda metil- va etilparaben aralashmalari (nipagin i nipazol) (7:3 aralashmasidan 0,1-0,5 %), shuningdek salitsil va sorbin kislotalarining ba'zibir hosilalari (0,12 % gacha), kaliy metabisulfit (0,2 % gacha), benzoy kislotasi va natriy benzoat (0,05-0,1 %) lardan foydalaniladi.

yumshoq jelatin kapsulalarni 3 xil usulda tayyorlanadi: tomchilash, botirib olish va presslash.

Tomchilash usulida yumshoq jelatin kapsulalarini olinishi

Tomchilash usulida yumshoq jelatin kapsulalarni olishni birinchi marta Gollandiyaning "Globex" firmasi tomonidan taklif qilindi. Bu usul ikkita dozalovchi forsunka yordamida bir vaqtning o'zida jelatin tomchisini hosil qilib, ichiga suyuq dori moddasini joylashiga asoslangandir.

Bir vaqtning o'zida suyultirilgan jelatina massasi (1) va dozalovchi qurilma (2) tomonidan o'tadigan dori moddasi (3) qizdirilgan truba yo'li orqali koniksimon forsunkali truba shaklidagi jixlerli bo'linga (4) o'tib, kapsulalar ikki fazali konsentrik oqim natijasida to'ladi. Pulsator (5) yordamida kapsulalar ajratiladi va o'zida aylanuvchi tizimli kapsulalarga shakl beruvchi, ularni sovutuvchi va aralashtiruvchi sovutgichga (7) uzatiladi. Kerakli bo'lgan sovuqlik maxsus nasos orqali ta'minlanadi(6).

Shakl berilgan kapsulalar +14 °C haroratgacha sovutilgan vazelin moyi, +4 °C haroratgacha sovutilgan zaytun moyi yoki suyuq parafinga (8) toshiriladi va kapsulalar sharsimon shaklga keladi. Kapsulalar vazelin moyidan ajratiladi, yuqiladi va maxsus kameralarda quritiladi. Kameralagi havo oqimining tezligi kapsula qobig'idagi namlikni yo'qotish uchun 3 m/s bo'lishi kerak. Bu usul to'la avtomatlashtirilganligi va yuqori samaradorligi (soatiga 28000-100000), jelatinani kam sarflanishi, chiroyli tashqi ko'rinishi hamda gigiyenikligi bilan ahamiyatli. To'ldirilgan kapsulalardagi dori moddalarning miqdoridagi chetlanish $\pm 3 \%$. Yuqoridagi afzalliklarga qaramay bu usul universal hisoblanmaydi. Bu usulda oq'irligi 300 mg dan to mikrokapsulalargacha bo'lgan, shuningdek

zichligi va qovushqoqligi moylarga yaqin bo'lmagan dori moddalar yoki ularning eritmalaridan yumshoq jelatin kapsulalarni tayyorlash imkoni kam. Bu usulda asosan yog'da eriydigan A, E, D va K vitaminlari, shuningdek nitroglitserin va validol eritmaları kapsulalarini tayyorlash juda qulay. Bu usulda olingan kapsulalar, ularda choklarining yo'qligi sabali boshqa usulda olingan kapsulalardan oson farqlash mumkin.

Presslash usuli yumshoq jelatin kapsulalarni olish

Bu usulning mohiyati oldindan jelatin-glitserinli massadan iborat jelatina tasmasini tayyorlash va undan kapsulalarni presslashga asoslangan. Bu usulda olingan kapsulalar o'zlarida gorizontaal choklarini bo'lishi bilan farqlanadi. Bu usulda kapsulalar olish uchun bir necha liniyalar mavjud bo'lib, ular Germaniyaning "KS-4", AQSH ning "Scherer", Angliyaning "Accogel Lederle" rusumli liniyalaridir. Bu usulda kapsulalar ishlab chiqarishga mo'ljallangan dastlabki qurilmalar kapsulalarning yarim hajmiga mos keluvchi qoliplardan iborat bo'lgan. Oldindan tayyorlangan jelatina tasmasi suv bug'i (45-55 °C) yordamida qizdirilgan qolipga joylashtiriladi (B-rasm). Natijada tasma sekin astalik bilan yumshab qolip shaklini egallaydi, so'ng hosil bo'lgan jelatina kapsulasining yarmi dori moddasi bilan to'ldiriladi. Ustidan ikkinchi jelatina tasmasi joylashtirilib, qolipning ikkinchi qismi bilan berkitiladi va presslanadi. Natijada aylana bo'yicha chok hosil bo'ladi. Bu qurilmaning ishlab chiqarish samaradorligi kam bo'lganligi uchun boshqa turdagi takomillashtirilgan qurilmaga almashtirilgan.

Amerikalik muxandis R.I.Sherer yuqoridagi qurilmani, ikkita o'zaro bir-biriga qarama-qarshi tomonga aylanadigan qoliplar bilan ta'minlangan barabanli presslarga almashtirgan.

Qattiq jelatin kapsulalari asosan botirib olish, shuningdek presslash usullida ham tayyorlanadi. Yumshoq jelatin kapsulalarini botirib olish usuli bo'yicha tayyorlash (Gorkiy KFZ usuli):

Jelatin eritmasini tayyorlash

Jelatin massasini yaroqli aralashtirgich (25-30 ayl/daq) bilan jilozlungan par qo'ylakli sirlangan reaktorlarda tayyorlanadi. Bakterialar va zamburug'larga turg'un bo'lgan jelatin massasini olish uchun bino oyiga 2 marta, asbob-uskuna va apparatlar esa ish boshlashdan oldin 1 soat davomida kuchli par bilan 1 soatdan sterilizatsiya qilinadi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
3. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
4. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
5. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
6. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
7. Технология лечебной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с. Kenneth E. Avis, Herbert Lieberman, Leon Lachman Pharmaceutical Dosage Forms: Parenteral Medications. Second Edition, Volume 2. 2nd Edition., Informa Healthcare; 2 edition (November 12, 1992).
8. Moji Christianah A.D., Harry G. B. Preformulation in Solid Dosage Form Development. - NY.: Informa Healthcare, 2008. - 585 r.
9. Yihong Q., Yisheng Ch. Developing Solid Oral Dosage Forms: Pharmaceutical Theory & Practice 1st Edition. - North Chicago, USA, Academic Press, 2009. - 978 r.

X MA'RUZA.

QATTIQ DORI SHAKLLARINI SIFATINI BAHOLASH, QADOQLASH VA O'RASH

Reja:

1. Qattiq dori shakllarida aniqlanadigan umumiy va hususiy ko'rsatkichlar.
2. Kukunlarda maydalik darajalarining belgilanishi
3. Kukun va granularning sochiluvchanligini aniqlash.
4. Qattiq dori shakllarida parchalanish vaqti va erishini aniqlash.

Tayanch so'z va iboralar: kukun, granula, sochiluvchanlik, sochiluvchan zichlik, parchalanish, erish.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarra qattiq dori shakllarida aniqlanadigan umumiy va hususiy ko'rsatkichlarni o'rganish. Maydalik darajalarining belgilanishi, kukun va granularning sochiluvchanligi, sochiluvchan zichlikni, parchalanish vaqti va erishini aniqlash.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Kukunlarning sochiluvchanligini aniqlash

Sochiluvchanlik VP-12 asbobida aniqlanadi. Kukundan 100 g tortib olib, xampaga solinadi. 20 soniya davomida zichlanadi, so'ng pastki teshik ochiladi va massaning oqib tushish tezligi sekundomer orqali nazorat qilinadi. Sochiluvchanlik quyidagi tenglama yordamida hisoblanadi:

$$V_{\text{soch}} = \frac{m}{t - 20}$$

bu yerda,

V_{soch} - massaning sochiluvchanligi, g/s 10^{-3} ;

m - voronkaga solingan massaning og'irligi, g;

t - massani oqib o'tishi uchun safrlangan vaqt, sekund;

20 - massani zichlash uchun ketgan vaqt, sekund.

Aniqlash 5 marta qaytariladi va o'rtacha natija olinadi.

Sochiluvchan zichlikni aniqlash

Sochiluvchan zichlik - modda massasini egallagan hajmiga bo'lgan

shabli bo'lib, uni aniqlash uchun silindr, qolip yoki 545 AK-3 asbobidan foydalaniladi. Teshigining diametri 25 mm li qolipda aniqlash uchun pergament qog'oz ustiga qolip qo'yiladi va massa bilan to'ldiriladi, qolip ichidagi ortiqcha qism massa chizg'ich yordamida surib tashlanib, qolip ichidagi massa tortiladi va qolip hajmiga bo'linadi va quyidagi tenglama yordamida sochiluvchan zichlik hisoblanadi.

$$\rho_{\text{cm}} = \frac{m}{V}$$

bu yerda,

ρ_{cm} - sochiluvchan zichlik, kg/m³;

m - qolip ichidagi massaning og'irligi, g;

V - qolipning hajmi ($\pi r^2 h$).

Tashqi ko'rishini aniqlash

Tashqi ko'rinishi qurollanmagan ko'z bilan kuzatib bajariladi. Bunda granular dumaloq, tuxumsimon, ovalsimon yoki boshqa shaklga ega bo'lishi kerak. Agar xususiy maqolalarda boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa bir jinsli, bo'lishi kerak. Diametri 0,2-3 mm bo'lishi kerak[3,4].

Granulaning fraksiyon tarkibini aniqlash

Buning uchun 100 g granula har xil diametrli (2000, 1000, 500, 250, 100, 125 va 80 mkm) elaklar to'plamiga solinib, elanadi. Buning uchun massa eng yuqoridagi elakka solinib, tebranma asbobga 5 daqiqa, 36 tekisliya tezlikka qo'yiladi. Bir daqiqadan so'ng elaklar ochilib, elakdagi massa alohida-alohida 0,01g aniqlikda tortiladi va olingan natijalar jadval ko'rinishida yoziladi. Elak ustida qolgani (+), elakdan o'tgani (-) ishorasi bilan belgilanadi. Fraksiyon tarkib mkm, % bilan ifodalanadi.

Parchalanuvchanlikni aniqlash

XI DF ko'rsatmasiga binoan, bu ko'rstkich maxsus asbob - identifikator yordamida aniqlanadi. Parchalanish vaqti XI DF ning xususiy maqolalarida ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Agar bunday ko'rsatma

bo'lmasa, u holda granulalar 15 daqiqagacha parchalanishi kerak.

Asbobning tuzilishi. Aniqlash asbobi yig'ma korzinka, suyuqlik uchun sig'imi 1 l bo'lgan idish, issiqlikni bir me'yorda (37+2S) bo'lishini ta'minlovchi qurilmalardan iborat bo'lib, korzinkani tik holda 5-6 sm yuqoriga va pastga qarab, bir daqiqasiga 28-32 marta ko'tarib tushiruvchi elektromexanik qurilmaga ulangan bo'ladi. Yig'ma korzinka uzunligi 77,5 mm, ichki diametri 21,5 mm, devor qalinligi 2 mm bo'lgan 6 ta shisha naychalardan tashkil topgan. Naychalar vertikal holatda diametri 90 mm va qalinligi 6 mm bo'lgan, bir-biri va disk markazidan bir xil masofada joylashgan diametri 24 mm bo'lgan 6 ta teshikli, 2 ta plastmassa disklar yordamida ushlab turiladi. Pastki diskning ostki yuzasiga zanglamaydigan po'latdan tayyorlangan, teshiklarining o'lchami 2 mm bo'lgan sim to'ra o'rnatiladi (agar xususiy maqolalarda boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa).

Korzinka 6 ta yo'naltiruvchi plastmassa disklar bilan ta'minlangan bo'lib, ular shisha naychalar ichiga qo'yiladi. Diskning umumiy massasi 1,8-2,1 g, diametri 20 mm, balandligi 10 mm. Disklarning qo'llanilishi xususiy maqolalarda aytib o'tiladi. Aniqlash uchun 18 ta, 0,5 g dan granula namunasi olinadi. Har bir naychaga 1 tadan namuna joylashtiriladi. Bunda tekshirishga olingan 6 ta namuna granulaning hammasi to'la parchalanishi va to'rdan o'tib ketishi kerak. Agar 1-2 ta namuna talabga javob bermasa tekshiruv qolgan 12 ta namunada qaytariladi. Olingan 18 ta namunadan eng kamida 16 tasi to'liq parchalanib, to'rdan o'tib ketishi kerak. Namunalarning suvda parchalanish muddati asboblarning tuzilishiga, ishlash jarayoniga, suyuqlik miqdoriga, Haroratga, tebranish tezligiga bog'liq bo'ladi.

Granulalarning erishini aniqlash

Muayyan sharoitda, ma'lum vaqt ichida qattiq dori turidan ta'sir qiluvchi moddaning eritmaga o'tgan miqdori erish deyiladi. Granular erishini aniqlash uchun XI DF da keltirilgan «Aylanadigan kajava» asbobidan foydalaniladi. Asbobning asosiy ishchi qismi silindr shaklidagi diametri 0,2 mm litr kajava bo'lib, unga tekshiriladigan granuladan 0,5 g solinadi, u hajmi 1 l gacha bo'lgan suyuqlikda, tezligi har daqiqada 50-200 marta aylanadi va 37+1 °C harorat ta'minlab turiladi. Bunda asbobning

hach qaysi qismi tebranmasligi shart. Erituvchi muhit sifatida suv yoki xususiy maqolalarda ko'rsatilgan boshqa erituvchilar (xlorid kislota, pH ko'rsatkichi turlicha bo'lgan bufer eritmalar va h.k.) olinishi mumkin.

Tekshiriladigan bitta namuna kajavaga solinadi va u suyuqlikka tushiriladi. Bunda kajava idish tubidan 20+2 mm balandroq bo'lishi kerak. Idish qopqog'ini yopib, kajava xususiy maqolada ko'rsatilgan tezlikda yoki daqiqasiga 100 marta tezlikda aylantiriladi. Xususiy maqolada ko'rsatilgan vaqtdan yoki 45 daqiqadan so'ng, eritma namunasi olinib, filtr qog'oz orqali suziladi va ko'rsatilgan usul bilan ta'sir qiluvchi modda miqdori aniqlaniladi.

Qo'llaniladigan analitik usul aniq bo'lishi kerak, lekin dori turidagi ta'sir qiluvchi moddaning miqdori aniqlanadigan usuldan boshqacha bo'lishi mumkin.

Dori turining har bir seriyasi uchun 5 ta namunadan eritmaga o'tgan modda miqdori aniqlanadi. Bunda granula tarkibidagi modda 100 % deb qabul qilinadi. Agar xususiy maqolalarda boshqacha talab qilinmagan bo'lsa, 45 daqiqa davomida, suvda aylanish tezligi daqiqasiga 100 marta bo'lganda ta'sir qiluvchi moddaning erigan miqdori dori turidagiga nisbatan 75 % dan kam bo'lmasa seriya qoniqali hisoblanadi.

Dori modda miqdorini aniqlash

Granula tarkibidagi ta'sir qiluvchi moddaning miqdorini aniqlash uchun 0,5 g aniq tortma olinadi. Xususiy maqolalarda maxsus ko'rsatmalar bo'lmasa, granulardagi dori moddalarning miqdoridagi chetlanish ±10 % ga ruxsat etiladi.

Tabletkalarni tashqi ko'rishini aniqlash

Tashqi ko'rinishi qurollanmagan ko'z bilan kuzatib bajariladi. Bunda tabletkalar dumaloq yoki boshqa shaklga ega bo'lishi, yassi yoki ikki tomonlama qabariq yuzali, chetlari butun bo'lishi kerak. Agar xususiy maqolalarda boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa tabletkaning yuzasi silliq, bir jinsli, bo'lishi kerak. Ba'zi hollarda yuzasida yozuvlar va belgilar bo'lishi mumkin. Diametri 9 mm va undan katta bo'lgan tabletkalar o'rtasida

qisqartirib bo'lishi kerak

Tabletkalar va drajelarda "Dori vositalari sifatini standartlari. Asosiy qoidalar" tarmoq standarti TSt 42 -01:2002 rasmiy nashrda keltirilgan quyidagi sifat ko'rsatkichlari o'rganilishi kerak:

1. Dori vositasining lotin, davlat va rus tillaridagi nomlari.
2. Xalqaro patentlanmagan nomi.
3. Tarkibi.
4. Tavsifi.
5. Chinligi.
6. O'rtacha og'irligi va massaning bir xilligi.
7. Talk, aerosil, titan (II) oksidi.
8. Erishi.
9. Parchalanashi.
10. Ishqalanishga bo'lgan qattiqligi.
11. Begona aralashmalar (o'xshash birikmalar).
12. Mikrobiologik tozaligi.
13. Dozalarning bir xilligi.
14. Quritishdagi massa yo'qotish.
15. Miqdoriy tahlili.
16. O'rami.
17. Yorliqlash.
18. Tashish.
19. Saqlash.
20. Yaroqlilik muddati.
21. Asosiy farmakoterapevtik guruhi.

Balandlikni diametrga mutanosibligini aniqlash

Bu mutanosiblik tabletkalarni avtomatik ravishda qadoqlashda muhim ahamiyatga ega. Tabletkalarning balandligi mikrometrdan foydalanilgan holda 0,01 mm aniqlikda o'lchanadi.

Tabletkalarning balandligi va diametri ma'lum mutanosiblikda bo'lishi kerak, bu TST (OST) 64-7-170-75 da keltirilgan ikki tomoni yassi tabletkalar balandligi va diametrining mutanosibligi uchun berilgan.

O'rtacha og'irlik va undan chetlanishni aniqlash

Tabletkalarning og'irlikdagi farqlarini aniqlash uchun 20 ta tabletkani birgalikda 0,001 g aniqlikda tortib, o'rtacha og'irligi aniqlanadi. So'ng har bir tabletka shu aniqlikda alohida tortilib, o'rtacha og'irlikdan farqi, foiz miqdorida topiladi.

0,1 g gacha bo'lgan tabletkalar uchun bu farq +10 %,

0,1-0,3 g - +7,5 %,

0,3 g va undan yuqorilari uchun +5 % ni tashkil etishi kerak.

Obukilash usuli yordamida olingan, alohida qobiqli tabletkalarning massasi, o'rtacha massadan farqi +15 % dan oshmasligi kerak.

Faqat 2 ta tabletkagina ko'rsatilgan chegaralardan oshuvchi, biroq ikki martadan ko'proq oshmaydigan chetlanishga ega bo'lishi kerak.

Ishqalanishga bo'lgan qattqlikni aniqlash

XI DF ga binoan tabletkalarning ishqalanishga bo'lgan qattqligi do'mbirali ishqalagich asbobida aniqlanadi. Asbob qopqog'i ochiladigan, diametri 200 mm bo'lgan, ichki devorlariga 200 burchak ostida 12 ta ko'rakcha joylashtirilgan do'mbira, soatli mexanizm va do'mbirani daqiqasiga 20 marta aylanishini ta'minlovchi elektr yurgichdan iborat. Tekshirish uchun 10 dona tabletka 0,001 g aniqlikda tortib olinib, do'mbiranga solinadi. Qopqog'i yopilgach, 5 daqiqa elektr tarmog'iga ulanadi. Belgilangan vaqt o'tgach tabletkalar changdan tozalanadi va ularning massasi 0,001 g aniqlikda tortiladi. So'ngra tabletkaning ishqalanishga bo'lgan qattqligi quyidagi tenglama bo'yicha hisoblanadi:

$$\Pi = \frac{P_k}{P_b} * 100\%,$$

bu yerda Π – tabletkalarning ishqalanishga bo'lgan qattqligi, %;

P_b – tabletkalarning tekshirishdan oldingi og'irligi, g;

P_k - tabletkalarning tekshirishdan keyingi og'irligi, g.

Tabletkalarning ishqalanishga bo'lgan qattqligi 97 % dan kam bo'lmashligi kerak, ya'ni ishqalanuvchanligi 3 % dan oshmasligi kerak

Sinishga bo'lgan qattqlikni aniqlash

Taklif etilgan tabletkalarning sinishga bo'lgan qattqligi Toshkent famatsevtika instituti Dori vositalarini standartlash Ilmiy Markazida majud bo'lgan «ERWEKA» firmasining «TVN-30» rusumli asbobida aniqlandi. Tabletkalarning sinishga bo'lgan qattqlik me'yor, qattqlik ko'rsatkichi orqali ifodalanib, u quyidagi tenglamani qoniqtirishi kerak:

$$K = \frac{P}{D \cdot h} \leq 0,06 - 0,1$$

bu yerda K – qattqlik ko'rsatkichi;
 R – sindirish uchun sarflangan kuch, kg;
 D – tabletka diametri, mm;
 h – tabletka balandligi, mm.

Parchalanuvchanlikni aniqlash

XI DF ko'rsatmasiga binoan, bu ko'rstkich maxsus asbob – identifikator yordamida aniqlanadi. Parchalanish vaqti XI DF ning xususiy maqolalarida ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Agar bunday ko'rsatma bo'lmasa, u holda tabletkalar 15 daqiqagacha, qobiqlanganlari esa 30 daqiqagacha parchalanishi kerak. Ichakda eriydigan tabletkalar 1 soatda 0,1 mol/l xlorid kislotasida erimasligi, lekin u suv bilan yuvib natriy gidrokarbonat eritmasiga solinganda (rN 7,5-8), agar xususiy maqolalarda boshqa ko'rsatma bo'lmasa, bir soat ichida erib ketishi kerak. Asbobning tuzilishi. Aniqlash asbobi yig'ma korzinka, suyuqlik uchun sig'imi 1 l bo'lgan idish, issiqlikni bir me'yorda (37+20 S) bo'lishini ta'minlovchi qurilmalardan iborat bo'lib, korzinkani tik holda 5-6 sm yuqoriga va pastga qarab, bir daqiqasiga 28-32 marta ko'tarib tushiruvchi elektromexanik qurilmaga ulangan bo'ladi. Yig'ma korzinka uzunligi 77,5 mm, ichki diametri 21,5 mm, devor qalinligi 2 mm bo'lgan 6 ta shisha naychalardan tashkil topgan. Naychalar vertikal holatda diametri 90 mm

va qalinligi 6 mm bo'lgan, bir-biri va disk markazidan bir xil masofada joylashgan diametri 24 mm bo'lgan 6 ta teshikli, 2 ta plastmassa disklar yordamida ushlab turiladi. Pastki diskning ostki yuzasiga zanglamaydigan po'latdan tayyorlangan, teshiklarining o'lchami 2 mm bo'lgan sim to'r o'rnatiladi (agar xususiy maqolalarda boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa).

Korzinka 6 ta yo'naltiruvchi plastmassa disklar bilan ta'minlangan bo'lib, ular shisha naychalar ichiga qo'yiladi. Diskning umumiy massasi 1,8-2,1 g, diametri 20 mm, balandligi 10 mm. Disklarning qo'llanilishi xususiy maqolalarda aytib o'tiladi. Aniqlash uchun 18 ta tabletka namunasi olinadi. Xar bir naychaga 1 donadan tabletka joylashtiriladi. Bunda tekshirishga olingan 6 ta namuna tabletkalarining hammasi to'la parchalanishi va to'rdan o'tib ketishi kerak. Agar 1-2 ta tabletka talabga javob bermasa tekshiruv qolgan 12 ta tabletkalarda qaytariladi. Olingan 18 ta namunadan eng kamida 16 tasi to'liq parchalanib, to'rdan o'tib ketishi kerak. Tabletkalarning suvda parchalanish muddati asboblarning tuzilishiga, ishlash jarayoniga, suyuqlik miqdoriga, haroratga, tebranish tezligiga bog'liq bo'ladi.

Eruvchanlikni aniqlash

Muayyan sharoitda, ma'lum vaqt ichida qattiq dori turidan ta'sir oltuvchi moddaning eritmaga o'tgan miqdori tabletkaning erishi deyiladi. Tabletkalar erishini aniqlash uchun XI DF da keltirilgan «Aylanadigan kajava asbobidan foydalaniladi. Asbobning asosiy ishchi qismi silindr shaklidagi diametri 0,25 mm li to'r kajava bo'lib, unga tekshiriladigan tabletka solinadi, u hajmi 1 l gacha bo'lgan suyuqlikda, tezligi har daqiqada 50-200 marta aylanadi va $37 \pm 10^{\circ}\text{C}$ harorat ta'minlab turiladi. Bunda asbobning hech qaysi qismi tebranmasligi shart. Erituvchi muhit o'rnida suv yoki xususiy maqolalarda ko'rsatilgan boshqa erituvchilar (etanol, klorofa, pH ko'rsatkichi turlicha bo'lgan bufer eritmalar va h.k.) o'rnatishi mumkin. Tekshiriladigan bir dona tabletka kajavaga solinadi va u suyuqlikka tushiriladi. Bunda kajava idish tubidan 20±2 mm balandroq bo'lishi kerak. Idish qopqog'ini yopib, kajava xususiy maqolada ko'rsatilgan tezlikda yoki daqiqasiga 100 marta tezlikda aylantiriladi.

Xususiy maqolada ko'rsatilgan vaqtdan yoki 45 daqiqadan so'ng, eritma namunasi olinib, filtr qog'ozini orqali suziladi va ko'rsatilgan usul bilan ta'sir qiluvchi modda miqdori aniqlaniladi. Qo'llaniladigan analitik usul aniq bo'lishi kerak, lekin dori turidagi ta'sir qiluvchi moddaning miqdori aniqlanadigan usuldan boshqacha bo'lishi mumkin. Dori turining har bir seriyasi uchun 5 ta tabletkadan eritmaga o'tgan modda miqdori aniqlanadi. Bunda tabletkada tarkibidagi modda 100 % deb qabul qilinadi. Agar xususiy maqolalarda boshqacha talab qilinmagan bo'lsa, 45 daqiqa davomida, suvda aylanish tezligi daqiqasiga 100 marta bo'lganda ta'sir qiluvchi moddaning erigan miqdori dori turidagiga nisbatan 75 % dan kam bo'lmasa seriya qoniqli hisoblanadi.

Dori modda miqdorini aniqlash

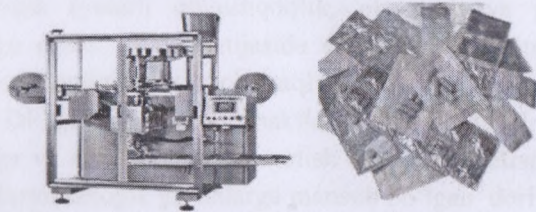
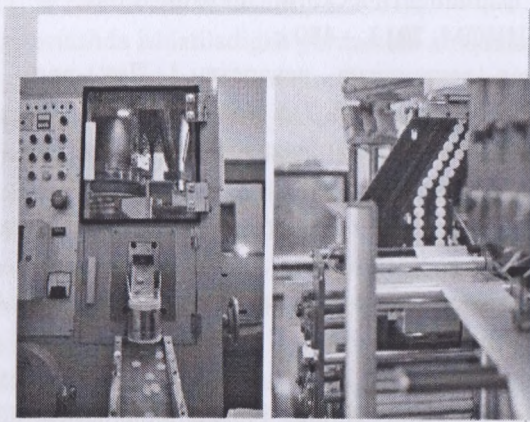
Tabletka tarkibidagi ta'sir qiluvchi moddaning miqdorini aniqlash uchun kamida 20 ta tabletkani maydalab, undan kerakli miqdorda aniq tortma olinadi. Qobiqli tabletkalarni tekshirishda xususiy maqolalarda ko'rsatilgan tabletka soni olinadi. Xususiy maqolalarda maxsus ko'rsatmalar bo'lmasa, tabletkalardagi dori moddalarning miqdoridagi chetlanish quyidagicha bo'lishi mumkin:

- 0,001 g gacha bo'lganda- +15 %;
- 0,001g dan 0,01 g gacha- +10 %;
- 0,01 g dan 0,1 g gacha- +7,5 %;
- 0,1 g va undan ortig'i - +5 %.

Dozalar bir xilligini aniqlash

Bu ko'rsatkich bo'yicha tabletkalarni tekshirish dori moddaning miqdori yoki saqlanishi 0,05 gr va undan kam bo'lgan qobiqsiz tabletkalar uchun, hamda ta'sir qiluvchi moddaning saqlanishi 0,01 g va undan kam bo'lgan qobiq bilan qoplangan tabletkalar uchun o'tkaziladi. Tekshirish uchun mo'ljallangan seriyadan 30 ta tabletka olinadi. 10 ta tabletkaning har birida dori moddaning saqlanishi aniqlanadi. Bitta tabletkadagi dori modda miqdori uning o'rtacha miqdordan chetlanishi +15 % dan

oshmasligi kerak, xech bir tabletkada chetlanish +25 % dan oshmasligi kerak. Agar 10 ta tekshirilgan tabletkalarning 2 tasida dori modda miqdori o'rtacha miqdoridan +15 % ortiq chetlanishga ega bo'lsa, qolgan 20 ta tabletkaning har birida dori modda miqdori aniqlanadi. 20 ta tabletkaning hech birida dori modda miqdoridagi chetlanish uning o'rtacha miqdoridan +15 % dan oshmasligi kerak.



Qadoqlash. Yuqori bosimli polietilendan tayyorlangan 15, 20, 50, 100, 120, 150, 200 g bankalar TST 64 -3127 -76 bo'yicha, Zichligi qat'iyat markadagi 15803-020, 17703-010 GOST 16337-77 bo'yicha shu markali polietilendan tayyorlangan qopqoqli yoki TSH 64-16965647-01-99 bo'yicha yuqori bosimda polietilendan TST (TUV) 64-16016581-01-99 bo'yicha tayyorlangan flakonlarda.

Asosiy adabiyotlar

1. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
2. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
3. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
4. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
5. Технология лекарственной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
6. Технология лекарственной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.
7. Loyd V. A. Howard C. A., Ansel's Pharmaceutical Dosage Forms and Drug Delivery Systems 10th Edition.—Philadelphia.: LWW, 2013. — 794 p.

XI MA'RUZA.

YUMSHOQ DORI SHAKLLARI. ULARNI TAYYORLASHDA ISHLATILADIGAN YORDAMCHI MODDALAR

Reja:

1. yumshoq dori shakllari (YUDSH), ya'ni surtma, liniment, krem, pasta va gellar, ularni TDV orasida tutgan o'rni
2. YUDSHning ta'rifi, tavsifi va tasnifi.
3. YUDSH tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar
4. YUDSH tayyorlashda ishlatiladigan asoslar va ularning tasnifi.

Tayanch so'z va iboralar: surtma, liniment, krem, pasta, gel, yordamchi modda, asos, gidrofob, gidrofil.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarni yumshoq dori shakllari (YUDSH), ya'ni surtma, liniment, krem, pasta va gellar, ularni TDV orasida tutgan o'rni, ta'rifi, tavsifi va tasnifi bilan tanishtirish. YUDSH tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar va ularning tasnifi.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Surtmalar (Unguenta) – yumshoq dori shakllari bo'lib, asosan mahalliy ishlatish uchun mo'ljallangan. Ularning dispers muhitlari shunday reologik (yetarli qovushqoqlik, plastiklik va psevdoplastik) ko'rnatkichlarga egaki, uning natijasida surtmalar belgilangan haroratda ham o'zining turg'unligini yetarlicha saqlab qola oladi.

Surtmalar XI DF ga rasmiy dori shakllari ko'rinishida kiritilgan bo'lib, teriga, yumlarga va silliq qavatlarga surtish uchun mo'ljallangan. Bugungi kunda barcha farmakologik guruhlarga mansub bo'lgan dori moddalaridan surtmalar tayyorlash imkoniyati mavjud bo'lib, ayniqsa antiseptik vositalar, sulfanilamidlar, gormon preparatlar, antibiotiklar, vitaminlar, zamborug'larni davolashda ishlatiladigan dorilar asosida surtmalar ishlab chiqarish keng yo'lga qo'yilgan.

Dispers tizimiga ko'ra yumshoq dori shakllari gomogen (qattiqmalar va eritmalar) va geterogen (suspension, emulsion va aralash), konsistensiyasiga ko'ra surtmalar, pastalar, kremlar, gellar va linimentlarga bo'linadi.

Qo'llanilishiga qarab surtmalar dermatologik, uretral, burun, ko'z, rektal va vaginal surtmalarga bo'linadi. Surtmalarni bunday tarzda tasniflanishi ularni texnologik va biofarmatsevtik nuqtai nazaridan baholash uchun asos bo'lib xizmat qiladi, qaysiki bunda, yaralarni sirtini qoplash uchun mo'ljallangan surtmalarni aseptik sharoitda, ko'z uchun mo'ljallangan suspenzion tipdagi surtmalarni esa dori va yordamchi moddalarni maksimal darajada dispersligini oshirgan holda tayyorlashni taqozo etadi. Shuningdek, tanlangan texnologik jarayon biofarmatsevtik nuqtai nazardan ham to'g'ri bo'lishi kerak.

Surtmalarning ishlatilishi

- ❖ teri va silliq qavatlarni tashqi muhit ta'siridan himoya qilishda;
- ❖ kuyganda yoki sovuq urish natijasida hosil bo'lgan yaralarni davolashda;
- ❖ teri kasalliklarida ularni mahalliy davolash yoki dori moddasini limfa tomirlari orqali qonga so'rilib, har xil patologik jarayonlarga umumiy ta'sir qilishini ta'minlash uchun;
- ❖ organizmning bo'shliqlarida yuzaga keladigan kasalliklarni davolashda;
- ❖ to'g'ri ichak kasalliklarini davolashda va shilliq qavat orqali dori moddalarini organizmga rezorbtiv ta'sirini ta'minlash uchun;
- ❖ ko'z va burun kasalliklarida;
- ❖ kosmetik maqsadlar uchun (terini yumshatish, pigmentativ dog'larni teridan tozalash, terini oziqlantirish)

Surtmalar dori va yordamchi modda – asosdan tashkil topgan. Uning tarkibidagi dori moddasining soniga qarab surtmalar oddiy yoki murakkab, yordamchi moddalarning fizik kimyoviy xossalriga qarab esa bir, ikki yoki ko'p fazali bo'lishi mumkin. Ba'zi yordamchi moddalar bir vaqtning o'zida bir nechta vazifani ham bajaradi, ya'ni yumshatuvchi, namlovchi, ko'pik hosil qiluvchi va aralashtiruvchi bo'lib ham xizmat qiladi. Korxonaviy sharoitida surtmalar ishlab chiqarishning 11 %ni tashkil qiladi. Surtmalarni tarkibi va texnologiyasini ishlab chiqishda, qadoqlashda, saqlashda, tashishda va qo'llanilishida doimo ularning mikrobiologik tozaligini

saqlab qolish choralari ko'rilishi shart. Ularning bu ko'rsatkichi qo'shimcha tarzda surtma tarkibiga konservantlarning kiritilishi yoki talab chiqarishni to'g'ri tashkil etish bilan ta'minlanadi. Ochiq yaralarni davolash yoki terining kuchli zararlangan maydonlari uchun mo'ljallangan surtmalar tarkibiga kiritilgan konservantlar albatta steril bo'lishi kerak. Surtmalarga qo'yilgan talablardan yana biri ularni tayyorlash, saqlash va qo'llash davomida bir xilligini (dori va yordamchi moddalarni bir xil aralashganligi va fizik jihatdan turg'unligi) ta'minlashdir. Agar texnologik jarayon davomida surtmalarni bir xilligi buzilgan bo'lsa mahsus namuna olib yo'li orqali tanlangan surtmalar tarkibidagi asosiy ta'sir etuvchi modda miqdori aniqlaniladi.

Dori va yordamchi moddalarni dispersligini oshirish bilan tayyorlanadigan surtmalarda modda zarrachalarining o'lchamlari alohida nazoratga olib boriladi.

Surtma tarkibi va texnologiyasi uchun asoslarni tanlashda quyida keltirilgan talablarga: surtmaning terapevtik samaradorligi, zararsizligi, dori moddasi bilan o'zaro mos kelishganligi, ularning reologik, fizik-kimyoviy xossalari, mikrobiologik turg'unligi va saqlanish muddatiga ta'sir etmasligiga qarab tanlanish lozim.

Surtmalar texnologiyasida ishlatiladigan asoslarga quyidagi talablar qo'yiladi:

- ⊕ zaruriy reologik, fizik-kimyoviy xossalari va yaxshi surtilish, yuvilish xossalariga ega bo'lishi,
- ⊕ dori moddasi bilan o'zaro muttanosib va yaxshi absorbsiyalash xossasiga ega bo'lishi,
- ⊕ tashqi muhit ta'siridan o'zgarmasligi va dori moddalarining suvdagi surtmalarini yaxshi qabul qilishi,
- ⊕ farmakologik nuqtai nazaridan indifferent, terini qitiqlamasligi va sezuvchanligiga, shuningdek terining boshlang'ich pH ko'rsatkichiga (3-4) ta'sir qilmasligi,
- ⊕ mikroorganizmlar yashashi va ko'payishi uchun sharoit tug'dirmasligi,
- ⊕ qo'llash uchun ko'zda tutilgan maqsadga to'g'ri kelishi kerak.

Bugungi kunga kelib, surtmalar uchun alohida moddalardan tashqari bir necha xildagi asoslardan keng ko'lamda foydalanilmoqda. Ular murakkab tizimli fizik-kimyoviy tuzilishlarga ega bo'lib, ularning katta miqdordagi assortimenti surtmalarni turli yo'nalishlar bo'yicha turlicha tasniflanishiga sabab bo'lmoqda.

Gidrofob asoslar

Surtmalar tayyorlashda ishlatiladigan gidrofob asoslarga lipofil, uglevodorodli va silikonli asoslar kiradi.

Lipofil asoslar. Bu asoslar moyli va mumli asoslar bo'lib, ular o'z tarkibida lipid guruhlarini saqlaydi. Ular xossalari bo'yicha teridan ajralib chiqadigan moysimon suyuqlikka o'xshash bo'lib, teriga surtilganda moyning sezuvchanligini bildiradi va moy qoldiqlarini qoldiradi.

1. Moylar. Ular yog' kislotalarining triglitseridlari bo'lib, asosan yumshoq moylar – cho'chqa moyi va bir qator gidrogenlangan moylar, qattiq moylar – mol yog'i, suyuq moylar – bir qator o'simlik moylari. Bu moylar suvda erimaydi., spirtida kam eriydi, efir va xloroformda oson eriydi.

❖ **Cho'chqa moyi** (*Adeps suillus depuratus*) – oq rangli bo'lib, yangi bo'lishi kerak. Shuningdek uning erish harorati 34-36 °C, kislota soni 2 undan kichik bo'lib, tarkibida 62-68 % triolein ($S_{17}N_{33}SOON$) va 35 % tirpalmitin ($S_{15}N_{31}SOON$) va tristearin ($S_{17}N_{35}SOON$) saqlaydi. Surtmalar texnologiyasida eng yaxshi asoslardan biri. U teriga oson surtiladi, terini qitiqlamaydi, deyarli barcha dori moddalari bilan yaxshi kelisha oladi ularni teri orqali so'rilishiga monelik qilmaydi. Shuningdek suv va sovun bilan yaxshi yuviladi.

❖ **G'oz yog'i** (*Adeps anserinum*) – cho'chqa yog'iga nisbatan ham yumshoqroq bo'lib, asosan sovuq urgan terini davomlashda ishlatiladigan surtmalarni tayyorlashda samarali hisoblanadi.

❖ **Mol yog'i** (*Sebum bovinum*) – oq rangli, yangi bo'lishi kerak. Suyuqlanish harorati 42-50 °C, tarkibida 55 % tripalmitin va tristearin. 45 % triolein saqlaydi. Suyuqlanish harorati yuqori bo'lganligi uchun u teriga cho'chqa moyiga nisbatan yomon surtiladi. Qo'y yog'ining erish

harorati 44-51 °C bo'lib boshqa ko'rsatkichlari bo'yicha mol yog'i bilan bir xil.

- ◆ **Gidrogenlangan moylar** – yumshoq asoslar bo'lib, ular asosan umshoq surtmasimon mahsulotlarni tayyorlashda keng qo'llaniladi. Ular: salomas yoki gidromoylar – *Adeps hydrogenisatum*, o'simliklardan olingan salo – *Axungia vegetabilis* [88-90 % gidromoy va 10-12 % o'simlik moyning qotishmasi], aralashgan moy (kombijir) – *Adeps compositus* [55 % salomas, 30 % o'simlik moyi va 15 % mol, cho'chqa yoki gidrogenlangan kit yog'i].
- ◆ **O'simlik moylari.** Kungaboqar moyi (*Oleum Helianthi*), o'rik moyi (*Oleum Persicorum*) va boshqa bir qator o'simlik moylari asosan mol yog'i va mumlar bilan birgalikda ishlatiladi. Natijada bir qator xossalari bilan cho'chqa moyiga yaqin bo'lgan qotishmalar hosil bo'ladi. Bu moylarda kislotasi soni 2,25-2,5 dan ortmasligi kerak.

Moylarning asosiy kamchiligi bu havoda ayniqsa suv ishtirokida tez buzilishi bo'lib, farmakologik indifferentlik ularning yangiligiga bog'liq. Moylardan og'ir metall oksidlari va tuzlari shuningdek, peroksidlar va ozonidlardan iborat bo'lgan surtmalarni tayyorlashda asos sifatida foydalanish mumkin emas. Sababi ular moylarning strukturasi o'zgartirib, asos sifatidagi xossalarga putur etkazadi. Bu maqsadda bir qator tabiiy va sintetik antioksidantlar sintez qilingan bo'lib, ularning ta'sirlari tabiiy holda masalan o'simliklarda ham uchrashi mumkin. (tokoferollar). Sintetik antioksidantlardan yuqori faollikka ega bo'lgan va fiziologik nuqtai nazaridan bezarari bu butiloksianizol (BOA) va butiloksitoluoldir (BOT). Ularning har ikkisi ham moylarning saqlanishini oshirishda 0,02 % gacha ishlatishga ruxsat etilgan. O'simlik va hayvon moylari ularning tarkibidagi tabiiy tokoferollarning miqdoriga qarab belgilanadi. Moylardagi oksidlanish jarayoni ularning tarkibidagi yodning miqdoriga bog'liq bo'lib, yod asosan vodorod peroksidini parchalash uchun sarflanadi. Yangi cho'chqa va mol yog'ida peroksid soni 0,03 dan ortmasligi kerak.

suyuqlanish haroratiga yaqin bo'lgan vazelindan foydalanish maqsadga muvofiq. Vazelin ko'z surtmalarini tayyorlashda indifferentligi va turg'unligi uchun ayniqsa keng qo'llaniladi. Oddiy vazelindan tashqari amaliyotda uning modifikatsiyasi - petrolatum (suyuqlanish harorati 60°C) yumshoq asos sifatida ishlatiladi.

Qattiq parafin (Paraffinum solidum) – oq rangli kristall massa bo'lib, yuqori molekulari uglevodorodlardan tashkil topgan. $50-57^{\circ}\text{C}$ haroratda suyuqlanadi. Suvda va spirtda erimaydi, efir, xloroform, yog'lar va efi moylarida oson eriydi. Asoslarga ularni konsistensiyasini mustahkamlash va suyuqlanish haroratini ko'tarish uchun 10 % gacha qo'shiladi.

Serezin (Ceresinum) – rafinirlangan ozokerit bo'lib, amorf, rangsiz, mo'rt massa. $68-72^{\circ}\text{C}$ haroratda suyuqlanadi. Tarkibida yuqori molekulari uglevodorodlar yoki ikki, uch siklik naftenlar saqlaydi. Parafinga nisbatan mustahkamlash xossasi yuqori biroq kristall bo'lmagan qotishmalar hosil qiladi.

Vazelin moyi yoki suyuq parafin (Oleum Vaselini Paraffinum liquidum) – neftning qayta ishlangan fraksiyasi bo'lib, kerosinni haydash orqali olinadi. Bu rangsiz, moysimon suyuqlik hidsiz va ta'msiz, suvda erimaydi, spirtda ham deyarli erimaydi. Efir, xloroform va o'simlik moylari (kastorovoy moyidan tashqari) bilan xohlagan nisbatda aralash oladi. Suvda va moyda erimaydigan moddalardan surtmalar tayyorlashda ularni suspenziyalashda ishlatiladi.

Sun'iy vazelin (Vaselinum artificiale) – bu qattiq yoki suyuq parafin, serezin yoki mumsizlantirilgan ozokerit va petrolatumdan tashkil topgan har xil murakkab qotishmalar iborat. Bu qotishmaning eng oddiyisi 1 qism parafin va 4 qism vazelin moyidan tashkil topgan. Bu qotishmalarining rangi saqlanish davomida bug'doy rangga o'tadi. Faqat tarkibida serezin (ozokerit) yoki petrolatum saqlagan qotishmalar bunday kamchiliklardan holi.

Naftalan nefti (Naphthalanum Liquidum raffinatum, Naphtha naphthalani) – birinchi marta Ozarbayjonda neft bilan to'lgan hovuzlarda ayrim kasalliklar bilan kasallangan bemorlar davolanganlar. Endilikda sanatoriyalarda mahsus naft bilan to'ldirilgan vannalar tashkil qilingan.

Ushbu sababdan neftidan davo maqsadida keng qo'llanilib kelinmoqda. Neftdan nefti quyusq, analimon massa bo'lib, qora rangli, yashil deqozimantzialovchi o'ziga xos hidga ega. Suv bilan aralashmaydi, qovqit kam qiyadi. Olibserin, yog' va moylar bilan xohlagan nisbatda qovqitdan neftidan nefti dezinfeksiyalovchi va og'riq qoldiruvchi ta'sirga ega. U 1 va 2 darajali kuyishlarda samarali ta'sir ko'rsatadi. Surtma asosi qovqitda ishlatilganda paraffin yoki vazelin bilan mustahkamlanadi. Ekzema, qovqit yamqatish kasalliklari, artrit, mialgiya, radikulit va boshqa kasalliklarni davolashda ishlatiladigan surtmalar tarkibiga kiritiladi.

Silikonli polimerlar. Bu polimerlar silikonli yoki yarimsilikonli brikmlar; papori molekullali kremniy saqlovchi organik brikmlardir. Bu brikmlar kremniy va kislorod atomlaridan shuningdek, kremniyni erkin brikmlariga metil, etil va fenil radikallari birikkan zanjirdan iborat bo'lib, ular ya'ni silikonlar (siloksanlar) molekulasi chiziqli yoki tuzilishga ega. Silikonli polimerlar rangsiz, moysimon bo'lib, xalq xo'jaligining turli jabhalarida keng ko'lamda ishlatiladi. Farmatsiyaga esa ularning bir qanchasi fiziologik zararsizligi, to'xtovsiz taqsimlanishligi, kam yuza taranglikka ega ekanligi, gidrofobligi, brikmlarining haroratga kam bog'liqligi kabi bir qator ijobiy xossalari bilan aloq qabdi. Silikonli suyuqliklar teriga surtilganda hech qanday zararlilik, zararlovchi, sensibillovchi, allergiya chaqiruvchi kabi ta'sirga namoyon etmaydi. Ular ham xuddi moylar kabi teridagi gaz va suvni qovqitlanuv jarayonlariga ta'sir qilishi mumkin. Bu jihatdan hatto brikmlar va uglevodododli asoslardan ham ustunlikka ega. Faqatgina ko'z brikmlariga qiliqlovchi ta'sir qilganligi sababli, ko'z surmalarini davolashda ularidan foydalanish mumkin emas. Polidietilsiloksanlar brikmlar silikonli polimerlarga nisbatan dori moddalari va surtma tarkibiga brikmlar ko'pincha yordamchi moddalar bilan yaxshi kelisha oladi. Ular nisbatan darajasi 5 ga teng bo'lgan polimer "Esilon - 4" nomini o'ziga berib, u 4-raqamli polidietilsiloksanli suyuqlik deyiladi. Ular nisbatan darajasi 15 ga teng bo'lgan polimer "Esilon-5" deyiladi. Ular nisbatan darajasi 15 ga teng bo'lgan polimer "Esilon-5" surtma asosining komponenti sifatida ishlatiladi. Ular nisbatan darajasi 15 ga teng bo'lgan polimer "Esilon-5" surtma asosining komponenti sifatida ishlatiladi. Ular nisbatan darajasi 15 ga teng bo'lgan polimer "Esilon-5" surtma asosining komponenti sifatida ishlatiladi.

yaxshi aralashadi, vazelin, parafin, serezin, hayvon va o'simlik moylari, lanolin (suvsiz), spermatset, mum va boshqalar bilan bir jinsli qotishma hosil qiladi. Faqat bir qator moddalar bilan aralashtirishda (baliq moyi, olein kislotasi, skipidar, metilsalitsilat) belgilangan tartib-qoidalarga rioya qilish lozim, ya'ni maxsus aralashtirgichlardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi. Polidietilslikonlarda mentol, kamfora, fenol, fenilsalitsilat, qoramoy va boshqa qutubsiz va semipolyar dori moddalari yaxshi eriydi. Oddiy emulgatorlar yordamida ular suv, spirt va glitserin bilan emulgirlanadi.

Gidrofil asoslar

Bu guruhga mansub bo'lgan surtma asoslari teriga surtilganda o'zlaridan hech qanday iz yoki dog' qoldirmaydi. Ular teriga surtilgandan so'ng har xil vaqt oralig'ida qurib, bir necha vaqt oralig'ida terida ushlanib turilib, so'ng birdaniga so'riladi. Suvning bug'lanishi terining haroratiga bog'liq ekan, bu guruh asoslari ho'l bog'lamlarga o'xshash sovutuvchi ta'sirga ham ega. Ular ko'plab dori moddalari bilan mos keladigan asoslar bo'lib, tashqi suvli fazalaridagi dori moddalarini oraganizmning to'qimalariga oson o'tkazadi. Ular fizik-kimyoviy xususiyatlari bilan suvda erimaydigan, lekin suvda bo'kadigan yuqori molekularli brikmalar (YUMB), kolloid gellar (yarim kolloidlar) va dispers kolloid moddalarga o'xshashdir.

Sovunli asoslar. Bu asoslar asosan ixtiol, qora moy va boshqa moddalardan surtmalardan surtmalar tayyorlashda keng qo'llaniladi. Sovunli asoslar sovunni suvda qizdirish yo'li bilan eritish orqali yoki ularni suvni glitserin bilan aralashmasi, stearin kislotasining potash bilan yoki kalsiyli soda bilan aralashmasida eritish orqali olinadi. Natijada har xil qovushqoqlikdagi gidro yoki glitserogellar hosil bo'ladi. Kaliyli sovunlar ancha yumshoq gellarni hosil qiladi. Sovunli asoslar teri orqali oson so'riladi. Ular yuqori gidrotrop xossaligi bo'lganligi uchun moyli asoslar bilan yaxshi aralashib, emulsion asoslar hosil qiladi. Sovunli asoslar ishqori sharoitga ega bo'lganligi uchun ularni butunlay indifferent deb bo'lmaydi.

Jelatin-glitserinli asoslar. Bu asoslar tarkibida turli xil miqdordagi jelatin (1-3 %) va glitserin (10-30 %) saqlaydi. Bu asosni tayyorlash uchun bo'laklarga bo'lingan jelatin belgilangan miqdordagi suv bilan aralashtirilib, 3-4 soatga bo'ktirish uchun qoldiriladi. So'ng glitserin qo'shilib, suv hammomida qizdirish bilan bir jinsli massa hosil bo'lgunga qadar aralashtiriladi. Natijada teriga oson surtiladigan va teridan tez yuviladigan massa hosil bo'ladi. Biroq ular tez buziladi.

Tabiiy polisaxarid eritmaları.

Kraxmal-glitserinli asos yoki glitserinli asos (Unguentum Glycerini) – 7 qism bug'doy kraxmali teng miqdordagi suv bilan aralashtirilib, unga 93 qism glitserin qo'shiladi. Massa suv hammomida bir xil massa hosil bo'lguncha qizdirish orqali aralashtiriladi. Natijada oq rangli, bir xil konsistensiyali yumshoq massa hosil bo'ladi. Bu asos shilliq qavatlariga yaxshi surtiladi, lekin sekin so'riladi. Bu asoslar asosan ko'z surtmalarini tayyorlashda ishlatiladi. Asos mikroblarga nisbatan ancha turg'un, biroq ushlab-mexanik ko'rsatkichlari bo'yicha saqlanish davomida turg'un emas. V.M.Gretskiy va I.S.Ajgixinlarning ta'kidlashlaricha 5-6 % kraxmal eritmaları surtma asosi konsistensiyasiga ega bo'lsada, nisbatan sekin so'riladi. Yana shu asos kabi xossani dekstrin ham namoyon etadi, faqat undan 50 % eritma tayyorlash lozim bo'ladi.

Tragakant-glitserinli asos – tarkibida 3 % tragakant va 40 % gacha glitserin saqlaydi. Maydalangan tragakant kam miqdordagi yuqori konsentratsiyali spirt bilan aralashtirilib, suv-glitserinli aralashma bilan bo'ktirish uchun qoldiriladi. Oldindan spirt bilan aralashtirishdan maqsad tragakantni komoklanib qolishini oldini olishdir. Bu asosdan protivozachatochniy pastalar va kosmetik kremlarni tayyorlashda ishlatiladi. Chet el farmatsevtik amaliyotida bugungi kunda bu turdagi asoslardan pektinli [pektin 7,5 g, glitserin 18 g, benzoy kislotasi 0,2 g va tozalangan suv 100 g gacha], alginli [natriy alginat 2,5 g, kalsiy sitrat 0,2 g, glitserin 15 g, tozalangan suv 100 g gacha], mutsinli (Inyan urug'ining shillimchig'i) asoslar va yana bir qancha o'ismliklardan olingan yuqori molekulyar brikmalardan olingan asoslar ishlatilib kelinmoqda.

Mikroblardan olingan polimer - polisaxaridlar. Surtmalar texnologiyasida gidrofil asos sifatida yuqori molekulyar massali polisaxarid – dekstran hayotiy zarur mikroorganizmlar *Leuconostoc mesentervides* va *L. dextranicus* asosida olinadi. Bu polimer asosan glyukozadan tashkil topgan bo'lib, molekulyar massasi 150000. Dekstranning eritmaları surtmasimon qovushqoqlikka ega bo'lib, yuqori indifferentlikni nomoyon qiladi. Ular rangsiz va hidsiz, pH 4,5-6,5. N.P.Elinova va I.YA.Gurevichlar achitqisimon zamburug'dan - *Aureobasidium (Pullularia) pullulaus*, zamburug'li glyukan – pullulan olishga muvaffaq bo'lganlar. U yuqori qovushqoqlikka ega bo'lgan suyuqlik bo'lib, xlortetratsiklin va geliomitsin surtmalarini tayyorlashda asos bo'lib xizmat qilgan. Faqat bu surtmalar uzoq vaqt saqlanganda sifatini buzilishi hisobiga ularga konservant qo'shish lozim bo'lgan (1:100000 nisbatda mertiolat).

Sellyulozaning yarim sintetik hosilalari. Surtmalar texnologiyasida sellyuloza hosilalaridan metilsellyuloza (MS) va natriy karboksimetilsellyulozalardan (Na-KMS) asos sifatida foydalanish mumkin.

MS – oddiy efir bo'lib, sellyuloza molekulasiga kiritilgan metil guruhining soniga qarab, 150 dan 700 gacha polimerizatsiya darajasidagi efirlarni hosil qilish mumkin. Ularning molekulyar massasi mos ravishda 30000 dan 140000 gacha. MS eritmalarining asosiy xossasi ularning qovushqoqligidir. Bu esa ularning tarkibidagi metoksi guruhlarning almashinish darajasiga, ularning bir xilda tarqalganligiga va polimerizatsiya darajasiga bog'liq. Farmatsevtik texnologiyada ishlatiladigan MS 26-33 % metoksi guruhlarni saqlaydi. U och sariq rangli, tolasimon yoki paxtasimon ko'rinishli, hidsiz va mazasiz, uzoq vaqt saqlanishi mumkin. Tayyorlash uchun kerakli miqdorda tortib olingan MS umumiy olinishi lozim bo'lgan, 80-90 °C gacha isitilgan suvning 25 % bilan aralastirilib, so'ng qolgan suv (sovuq suv) bilan bir xil massa hosil bo'lgunga qadar aralastiriladi. MS eritmaları mikroorganizmlarga turg'un, zaharliligi yo'q, fiziologik jahatdan inert. Ular yuqori qovushqoqlikka, dispergirlashga, namlash va adgezzion xossalriga ega,

MS suvning yuza tarqalishini kamaytiradi, sababi MS yuqori emulgirash xossasiga ega. Shuning uchun ham MS farmatsevtik amaliyotda nafaqat surtmalar texnologiyasida, balki boshqa turdagi dori vositalarini ishlab chiqarishda ham keng ishlatiladi. MS eritmalarining qurishi natijasida tiniq, rangsiz, mustahkam, mikroorganizmlar, organik erituvchilar va yog'moylarga nisbatan turg'un bo'lgan plenka hosil bo'ladi.

Na-KMS – selluloza va glikol kislotasi (karboksimetilsellyuloza) oddiy efrining natriyli tuzi bo'lib, polimerizatsiya darajasi 300 dan 3000 gacha, molekulyar massasi 75000 dan 750000 gacha. Oq yoki kulrang rangli, tolasimon modda, suvda yaxshi eriydi.

MS va Na-KMS larning asos sifatida ishlatiladigan asosiy tarkiblar:

1. MS 6g, glitserin 20g, tozalangan suv 74 g.
2. Na-KMS 6 g, glitserin 10 g, tozalangan suv 84 g.

Fitosterin asoslar. Bu asoslar suvda erimaydigan oq yoki sariq rangli kristall kukunlar bo'lib, A.M.Xaletskiy fikricha ular beta fitosterinlar (40 % dan ko'p) va lignotserin spirti $S_{24}N_{49}ON$ (30 % atrofida), lignoserin kislotasi $S_{23}N_{47}SOON$ (20 % gacha), noorganik moddalar (5 %), suv (5 % gacha) va ko'proq to'yinmagan stearinlardan iborat. Bu asoslar xvoynoy drevesindan 1938-yil F.G.Solodkin tomonidan taklif qilingan usul bo'yicha olinadi. Fitosterinning eng asosiy xossasi uning yuqori suv shimish ko'rsatkichiga ega ekanligidir. U oson va mustahkam tarzda suvni 12 marta ko'p miqdorda ham yuta oladi. Agar ko'pbaga 92 ml suv solinib, ustiga aralashtirilmagan holda 8 g fitosterin tepib qo'yilib, suv hammomida $80^{\circ}C$ haroratgacha qizdirilsa, 1 daqiqa davomida bir jinsli, qaymoqsimon massa hosil bo'ladi. Bu massa bir necha hafta davomida saqlanishi mumkin. A.M.Xaletskiy ham xuddi shunday usulni 1:6-1:10 nisbatda olishga muvoffaq bo'ldi va bu asosdan bir qator teri kasalliklarini davolashda ishlatiladigan surtmalarning tarkibi va texnologiyasini taklif qildi. Bu turdagi asoslar saqlanish davomida qurib qoladi, biroq ular suv bilan $50-60^{\circ}C$ harorat qizdirilsa boshlang'ich xossalari namoyon etgan holda asos dastlabki holatiga qaytadi. Bu asoslardan quruq kukunsimon surtma-konsentratlarini olish maqsadga muvoffiqdir. Ular teri orqali yaxshi so'riladi. Ularning tarkibiga turli xil

dori moddalarini kiritish mumkin, hattoki yorug'likka juda sezuvchan bo'lgan preparatlarni ham (salol, xinin, tanin).

Polietilenglikolli asoslar. Bu asoslar qattiq va suyuq polietilenglikollarni eritish bilan olinadi. Polietilenglikollar (PEG) yoki polietilenoksidlar (PEO) sintetik moddalar bo'lib, etilenglikol yoki oksietilenni suv yoki kaliy ishqori bilan polimerizatsiya qilish yo'li orqali olinadi. Suvda eriydigan bunday asoslar xorijiy davlatlarda XX asrning 40-yillaridan boshlab, asosiy o'ringa chiqib oldi. Bu ularning quyidagi afzalliklari bilan tushuntiriladi.

1. Suvda yaxshi eruvchanligi va tarkibida hattoki molekulyar massasi 1 000 000 gacha bo'lgan polimergomologlarni saqlashi. Bunday asoslardan tayyorlangan surtmalar suv bilan yaxshi yuviladi, ayniqsa terini zararlamaqlik uchun yuvib tashlash lozim bo'lganda, shuningdek soch uchun mo'ljallangan surtmalarda ularni qo'llanilgandan so'ng yuvib tashlash kerak bo'lgandi.
2. Ham gidrofil, ham gidrofob xossaga ega bo'lgan moddalarni erita olish xossasiga ega ekanligi.
3. Spirtda yaxshi erishi va suvli eritmalarda elektrolitlarni hech qanday dissosatsiyaga uchratmasligi.
4. Parafin va glitseridlar bilan yaxshi aralashish hisobiga turg'un, har ikki turdagi psevdemuksiyalarni hosil qila olishi. Moyni suvdagi emulsiyasiga xohlagan miqdorda polimer qo'shish mumkinligi.
5. Teriga yaxshi surtilish va unda bir xilda tarqalishi. PEG terida gaz almashinishiga va bezlar faoliyatiga hech qanday salbiy ta'sir qilmaydi. Qo'llanilgandan so'ng ham teri yoki shilliq qavatning dastlabki holatini saqlab qoladi.
6. Tarkibida birlamchi gidroksil guruhini saqlaganligi uchun kuchli bakteretsid ta'sirga ega bo'lib, shuning uchun ham bu asoslarda tayyorlangan surtmalar mikroorganizmlarga nisbatan turg'un va ularni ko'proq muddat har qanday haroratda ham saqlash mumkin.
7. Bu asoslarning osmotik faolligi zararlangan yaralarni tozalashda qo'llaniladi. Bunday holatlarda PEG ham yuvuvchi, ham tozalovchi vazifasini o'taydi. Ularning osmotik faolligi esa dori moddalarini penetratsiyasini

ishlatiladi. Natijada surtma tarkibidani suyuqlikka o'tgan dori moddasi qismlarida oson o'tadi.

III) deyarli jahonning barcha davlatlarini farmakopeyalariga kiritilgan bo'lib, bu asoslardan birinchi bo'lib 1956-yilda surtmalar texnologiyasidan H. X. Huzman va B. I. Dashevskiy foydalanganlar.

Mineral gillardan olinadigan asoslar

Montmorillonit yoki bentonit. Farmatsevtik amaliyotda montmorillonit yoki bentonitli gillar keng ko'lamda ishlatiladi. Ular 1 qism glinezem (kristall panjarali strukturaga ega bo'lgan) va 2 qism amorfzemdan tashkil topgan. Montmorillonit mustahkamligi past bo'lgan va 11-14 yuqori hajm almashinishga ega bo'lgan aralash bog'lardan iborat. Mineral gillar o'ziga ko'p miqdordagi suvni shimish xossasi bilan e'tiborlidir. Bu bilan ularning hajmi ham yetarli darajada ortadi. Masalan bentonitlarning natriyli xillari suv bilan oson ho'llanib, bo'kadi. Natijada ularning hajmi 15-18 martagacha ortadi. Hosil bo'lgan yumshoq asos teriga yaxshi surtiladi va terida yaxshi tarqaladi, shuningdek ko'pgina dori moddalari bilan yaxshi kelisha oladi. Mineral gillar shuningdek, kimyoviy jihatdan indifferent, ularning tarkibiga hatto faolligi yuqori bo'lgan moddalar kally permanganat, xloramin va boshqa moddalarni ham kiritish mumkin. Bentonitlar va boshqa mineral gillarni farmatsevtik amaliyotda ishlatish uchun dag'al aralashmalar va qumlardan yuqori darajada tuzlangan bo'lishi lozim. Bu avval minerallarni yuvish, qo'shimchalarni ajratish va quritish, bir vaqtning o'zida sterillash orqali amalga oshiriladi. Tarkibidagi temir tuzlari yoki boshqa aralashmalarining saqlanishiga qarab mineral gillarning rangi och yoki to'q rangli bo'lishi mumkin. Bentonitli (montmorillonitli) asosning eng oddiy tarkibi 13-20 % suvdan iborat natriyli formasi, 10 % glitserin va 70-77 % suvdan iborat.

Oksil geli. Oksil – amorf tuzilishli kremniy ikki oksidi bo'lib, xorijiy davlatlarda ayniqsa Germaniyada aerosil nomi bilan mashhur. Yana ayrim davlatlarda karuzol, AQSH larida esa kebosil nomi bilan yuritiladi. Oksil (aerosil) oq rangli, g'ovaksiz amorf kukun bo'lib, deyarli sferik tashkil, zarrachalarining o'lchami 4 dan 40 mkm gacha. Aerosil o'z

sochiluvchanligini yo'qotmagan holda 15 dan 60 % gacha turli xil suyuqliklarni saqlab qolishi mumkin. Uning 10-12 % suvli eritmasi kam qovushqoqlikka ega bo'lgan suspenziya bo'lib, eritmadagi aerosilning miqdorini 17 % gacha ko'tarish bilan uning yarim qattiq, 20 % gacha ko'tarish bilan esa yirik-yirik bo'lakli massani olish mumkin. Biroq bu massalarni aralashtirish bilan yana gomogen surtma asosini olish mumkin bo'ladi. Shuningdek, aerosil yana bir qator erituvchilar shuningdek, afir moylari bilan ham xuddi shunday gellarni hosil qilishi mumkin. M.P.Alyushin va M.M.Astraxanovalar esilon-aerosilli asosni taklif qildilar. Bu asos "Esilon 5" va 16 % aerosildan iborat. Bu yuqori qovushqoqlikka ega bo'lgan oq rangli, tiniq gel pH ko'rsatkichi bo'yicha terining pH ko'rsatkichiga yaqin (7,0-5,0). Asos umuman zaharli emas, mahaliy qitqlovchi ta'sirga ham ega emas, shuningdek tarkibdagi dori moddalar bilan yaxshi kelisha oladi. Avval aerosil yuqori faollikka ega modda sifatida dori moddalarini o'ziga adsorbsiyalab, so'ng tarkibidagi suvning hisobiga dori moddalarini to'aligicha desorbsiyalab, terapevtik samaradorlikni namoyon qiladi. Bu asos saqlanish davomida har qanday haroratda ham qavatlanib qolmaydi.

Emulsion asoslar

Bu asoslar dori moddalarini ham suvli ham moyli fazada asos tarkibiga kirishiga imkon beradi. Bu turdagi asoslar yordamida aralash tipdagi surtmalar qolaversa, har xil murakkab tarkibli dori moddalaridan ham surtmalarni ham tayyorlash imkoniyati mavjud.

Suvning moydagi (s/m) emulsiyasi tipidagi asoslar. Emulsion surtmalarni s/m emulsiyasi tipidagi asoslarda ishlab chiqarishning o'ziga xos tomonlari ularning tugallangan emulsiya hosil qilishida, ya'ni suvli faza emulgirlangan holatda yoki moyli fazada emulgator bilan birgalikda erish bosqichida bo'ladi.

Emulgatorlar.

Yurimvalentli sovunlar. Yuqori molekulari spirtlar va ularning hosilari

Yuqori molekulari siklik spirtlar va ularning hosilari. Tarkibida siklik spirt saqlagan tabiiy mahsulot bu lanolin. Unga yog' va glevodorodlar qo'shish bilan ko'p miqdordagi suv va spirtli suyuqliklarni o'ziga absorbsiya qilib oluvchi (emulgirlovchi) bir qator emulgatorlar sintez qilindi. Faqat bu birikmalarning tabiiy lanolindan (yopishqoqligi hidi va b.) farqi, ular allergik ta'sirlar keltirib chiqargani uchun ulardan ba'zi lanolinni qayta ishlashda foydalanila boshlandi.

Udrolan – gidrirlangan lanolin bo'lib, yumshoq sharoitda (200 °C haroratda, 150 atmosfera bosim ostida) gidrirlash orqali olinadi. Natijada rangsizlantirilgan va hidsizlantirilgan, yuqori emulgirlash xossasini saqlab qolgan lanolin mahsuloti olinadi.

Tolali mum spirtlari – lanolinni konsentrlangan ishqor eritmaları (suvli yoki spirtli) bilan sovunlash orqali olinadi. Bu usul bilan spirt eritmasida ko'proq miqdorda xolesterinni saqlab qolish mumkin bo'ladi. Uning tarkibi: 30 % xolesterinlar (xolesteringa nisbatan), 25 % turpenlar, 15 % atsiklik diollar va 25-30 % boshqa har xil turdagi moddalar. Xorijiy davlatlarda tolali mum spirtlaridan tarkibida ko'p miqdorda suv saqlagan emulsion asoslarni sintez qilishda ishlatiladi. Maxolan murakkab suvli surtma – Unguentum aquosum compositum Doruk Britaniya farmakopeyasida keltirilgan bo'lib (1963), uni tayyorlash uchun oldin 1 g tolali mum spirti, 12 g parafin, 5 g vazelin va 30 g vazelin moyidan iborat qotishma – Unguentum alcoholum lanae surtma asosi tayyorlanib, 50 ml suv bilan aralashtiriladi. XFITI (1968) parafin va xolesterin o'rniga tolali mum spirtidan foydalanishni tavsiya qildi. Chunki u ko'pgina dori moddalari bilan yaxshi kelishadi, saqlanish davomida ilg'ini, ularga hech qanda antioksidantlarni qo'shishni hojati yo'q.

Emulgir – tolali mum spirtining asosiy komponenti bo'lib, yuqori emulgirlash xossasiga ega bo'lib, turi orqali yaxshi so'riladi. Uni cho'chqa moyiga 10 % miqdorida qo'shish bilan uning gidrofillovchi xossasini 218 % gacha, vazellinni esa 235 % gacha oshiradi.

Atsetillangan lanolin – lanilinni sirka angidridi bilan qayta ishlash orqali olinadi. Uning kogeziyon xossasi (yopishqoqligi) juda kichik, yog'ning noxush hididan holi, vazelin moyida yaxshi eriydi (10 % gacha). 1 dan 5 % gacha bo'lgan miqdorda past haroratda ham o'zining surtmasimon konsistensiyasini saqlab qolgan holda turg'un emulsion xossani nomoyon etadi.

Polioksietillangan lanolin – oksietilen efirining oksiguruhiga lanolinni.

Glitserinni polimerlangan hosilalari – qattiq emulgatorlar T-1 va T-2 bilan tayyorlangan surtma asoslari bo'lib, ular ko'proq margarin ishlab chiqarishda ishlatiladi. Ularning tipik vakili (T-1), diglitserinni stearin kislotasi bilan hosil qilgan, to'liq bo'lmagan, mono va diefirining aralashmasi bo'lib, T-2 esa xuddi o'sha distearatlarning triglitseridi hisoblanadi. T-2 dan E.N.Kutumova (1956) asos sifatida foydalanishni taklif qildi, uning tarkibini (30 %) suvni 6 qism vazelinni 1 qism emulgatoridagi qotishmasi bilan hosil qilgan emulsiyasi tashqil qilib, oq rangli, surtmasimon massa.

Spanlar – Spans sorbitanni yuqori molekullari yog' kislotalari bilan hosil qilgan to'liq bo'lmagan efiri hisoblanadi. Sorbitan olti atomli sorbitol spirtidan (sorbit) hosil bo'ladi. Shuningdek jarayonning sikllanishida tetragidropiran birikmalari bilan birgalikda tetragidrofuran tuzilishlari ham hosil bo'ladi. Sorbitanni furanli tuzilishi digidratlanib, bitsiklik angidrid – sorbit hosil bo'ladi, qaysiki u ham yog' kislotalari bilan eterifikatsiyalanadi. Sorbitanni hosil bo'lishida ishtirok etadigan kislotaga qarab, spanlar turlicha ataladi, ya'ni span – 20, span – 40, span – 60 va boshqalar. Ular lipofil birikmalar bo'lib, biroq ular moyda kam, spirt, atseton va xloroformda yaxshi eriydi, s/m tipidagi emulsiya hosil qiladi. Ularni ionlanish xossasi bo'lmaganligi uchun ulardan surtmalar tayyorlashda dori moddalaridan keng qamrovli tarzda foydalanish mumkin.

Pentol – to'rt atomli pentaeritrit spirti va olein kislotasining hosil qilgan mono – (19 %), di – (55 % dan ko'p) va tetraefir (17 %) aralashmasi bo'lib, BITI sintetik va tabiiy xushbo'y moddalarni sintez qilish bo'limida sintez qilingan. Uni farmatsiyada birinchi bo'lib

V.M.Gretskiy (1964) surtmalar texnologiyasida qo'lladi. Vazelinni 5 % pantol bilan hosil qilgan turg'un, yuqoridisperslikka ega s/m emulsion o'zini 50-60 % suv bilan, hech qanday qo'shimcha ta'sirlarsiz yuqori barqarorlikni nomoyon qiladi. Asos saqlanish davomida, muzlatilganda va qizdirilganda juda turg'un.

Qand-moylar - saxarozaning yuqori molekularli yog' kislotalari bilan hosil qilgan noto'liq murakkab efilari bo'lib, ularni olishda boshlang'ich material bo'lib, saxaroza va individual yog' kislotalari (stearin, palmitin, laurin va boshqalar) yoki kokos, palma va boshqa o'simlik moylarining aralashmalari xizmat qiladi. Saxarozaning molekulasida sakkizta ON guruh bo'lganligi uchun, uni eterifikatsiya qilish hisobiga turli xil sirt barqarorlikka ega bo'lgan moddalarni sintez qilish mumkin bo'ladi. Qand-moylar o'z xossalari bo'yicha SFM bo'lib, F.A.Joglo saxarozadan bir qator mono va diefirlarini sintez qildi va ularni surtmalar texnologiyasida emulgator sifatida foydalanishga tavsiya qildi. Uning taklifiga ko'ra palmitin va stearin kislotalarining diefirlarining 2 % miqdori, vazelin moyi (47 %), suv (45 %), metilsellyuloza (1 %) va serezin (5 %) bilan s/m o'zidagi emulsiyani hosil qilishda mustahkam konsistensiyani paydo qiladi (31, B-7). Metilsellyuloza va serezin bu yerda suvni o'ziga shimib oluvchi, qurituvchi vazifasini o'taydi. Salitsil kislotsi, sulfatsil natriy kabi bir qator moddalardan surtma tayyorlashda ushbu emulgator vazelin-lanolinni o'ziga nisbatan bir qancha afzalliklarni nomoyon etgan. Qand-moy toza holatida bidsiz, ta'amsiz va rangsiz kristall bo'lib, 100 °C haroratga turg'un, lekin 120 °C haroratda parchalanadi. Organizmda yog' kislotalari, glikoza va fruktozaga parchalanadi. Teriga hech qanday allergik va stabilizatsiyalovchi ta'sir ko'rsatmaydi, pH ko'rsatkichi va suv balansining doimiyligini ta'minlaydi [5,6].

Farmatsevtik amaliyotda ishlatiladigan tvinlar

t/r	Sotuvdagi nomi	Kimyoviy tarkibi	GLB (+)	n	Konsisten siyasi
1.	Tvin – 20	Polioksietilen-(20)-sorbitanmonolaurat	16,7	6	Suyuq
2.	Tvin – 40	Polioksietilen-(20)-sorbitanmonopalmitat	15,6	6	Suyuq
3.	Tvin – 60	Polioksietilen-(20)-sorbitanmonostearat	14,9	6	Suyuq
4.	Tvin – 61	Polioksietilen-(4)-sorbitanmonostearat	9,6	2	Qattiq
5.	Tvin – 65	Polioksietilen-(20)-sorbitantristearat	10,5	6	Qattiq
6.	Tvin – 80	Polioksietilen-(20)-sorbitanmonooleat	15,0	6	Suyuq
7.	Tvin – 81	Polioksietilen-(5)-sorbitanmonooleat	10,0	2	Suyuq
8.	Tvin – 85	Polioksietilen-(20)-sorbitantriioleat	11,0	6	Suyuq

Asosiy adabiyotlar

8. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
9. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
10. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
11. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
12. Технология лекарственной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.

10. Технология лекарственной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Мещеряковой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.

11. Loyd V. A. Howard C. A., Ansel's Pharmaceutical Dosage Forms and Drug Delivery Systems 10th Edition.—Philadelphia.: LWW, 2013. —

794 с.

XII MA'RUZA.

SURTMALAR TARIXI, TA'RIFI, TAVSIFI, VA TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Reja:

1. YUDSHning ta'rifi, tavsifi va tasnifi.
2. YUDSH korxonada ishlab chiqarish.
 - 2.1. Tayyorlash jarayonlari
 - 2.2. Asbob-uskunalar
3. YUDSHning sifatini baholash

Tayanch so'z va iboralar: surtma, liniment, krem, pasta, gel, asos, valli mazetyorka, aralastirgich.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarni YUDSHning ta'rifi, tavsifi va tasnifi bilan tanishtirish. YUDSH korxonada ishlab chiqarish texnologiyasi. Tayyorlash jarayonlari va ishlatiladigan asbob-uskunalar.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Surtmalar. Bu dori turlari boshqa mahalliy ishlatiladigan dori vositalariga nisbatan yuqori qulaylik va imkoniyatlarga ega bo'lib, ular o'z navbatida gidrofob, adsorbsion va gidrofil surtmalarga bo'linadi.

Gidrofob surtmalar. Bu surtmalar uglevodorodli asoslar (vazelin, vazelin moyi, parafin) yordamida tayyorlanib, tarkibida boshqa turdagi lipofil xossali yordamchi moddalarni ham saqlashi mumkin (o'simlik va hayvon moylari, mumlar, sintetik glitseridlar va suyuq polialkilsiloksanlar). Shuningdek, ularni tarkibida juda kam miqdorda suv yoki dori moddalarining suvli eritmaları ham bo'lishi mumkin. Gidrofob surtmalar ishlatilish davrida yutilish (havo bilan muloqotni to'xtatish), suv bilan qiyin yuvilish, eksudatlar bilan qiyin aralashish va terini bo'shashtirish xossalari egadir.

Absorbsion surtmalar. Bu surtmalar ham gidrofob xossali bo'lib, teriga surtilish davomida eksudatni o'ziga absorbsiyalash (emulgirlash) xossasiga ega bo'ladi.

Gidrofil surtmalar. Bu surtmalar giperosmolyar xossali bo'lib, ular katta miqdordagi eksudatlarni absorbsiya qilish imkoniyatiga egadir.

Pastalar (Pastes) - bu dori turlari mahalliy ishlatish uchun mo'ljallangan yumshoq dori shakllari bo'lib, ular o'z tarkibida suspenziyalarni saqlagan (umumiy og'irlikka nisbatan 20 % dan ko'p), asos tarkibida teng taqsimlangan qattiq dispers fazadan iborat. Pastalarni tayyorlashda surtmalar, gellar va kremlarni tayyorlashda ishlatilgan asoslardan to'raligicha foydalanish mumkin.

Kremlar (Creams) - bu mahalliy ishlatish uchun mo'ljallangan yumshoq dori turi bo'lib, o'z tarkibida ikki yoki undan ortiq dispers fazalarni saqlaydi. Tanlangan dispers tizimlar belgilangan saqlanish haroratida ma'lum bir cho'kish tezligiga va past reologik ko'rsatkichlarga ega.

Gellar (Gels) - bu dori shakllari mahalliy ishlatish uchun mo'ljallangan yumshoq dori shakllari bo'lib, ular o'z tarkibida suyuq dispers muhitida bir, ikki yoki ko'p fazali dispers tizimlarni saqlaydi. Ularning reologik xossalari nisbatan kam konsentratsiyadagi gel hosil qiluvchilar yordamida me'yoriga etkaziladi. Bu dori shakllaridagi gel hosil qiluvchilar qo'shimcha tarzda dispers tizimdagi suspenziyalar yoki emulsiyalarda turg'unlashtiruvchilar vazifasini ham o'taydi. Shuning uchun ham ular suspenzion gellar yoki emulsion gellar deb ataladi.

Linimentlar (Liniments) - bu dori shakllari ham mahalliy ishlatish uchun mo'ljallangan yumshoq dori shakllari bo'lib, ular tana haroratida erish xossasiga ega. Bu dori shakllariga surtmalar, kremlar, gellar va pastalarning xossalari nomoyon etgan dori vositalari kirishi mumkin.

Surtmalarni farmatsevtik ishlab chiqarish korxonalarida tayyorlash texnologiyasi

Farmatsevtik ishlab chiqarishda suvda yoki asosda eriydigan yoki erimaydigan aralash holatdagi surtmalarni ishlab chiqarishda ishlab chiqarish texnologiyasi va ishlatiladigan asbob-uskunalarini to'g'ri tanlash lozim. Surtmalarni korxonalar sharoitida ishlab chiqarishning o'ziga xos xossalari, me'yoriy hujjatlar tomonidan belgilangan, kamida 2 yillik saqlanish muddatidagi turg'unligini ta'minlash imkoniyatini beradigan

sexlarda, murakkab texnologik jarayon va asbob-uskunalarni to'g'ri tanlash asosida amalga oshirish lozim.

Surtmalarni ishlab chiqarish texnologiyasida quyidagilar asosiy omil bo'lib xizmat qiladi:

- ❖ dori moddasinnig disperslik darajasi,
- ❖ dori moddasini asos tarkibiga kiritish usuli,
- ❖ tarkibga kirgan komponentlar va aralashtirish tartibi va tezligi,
- ❖ harorat rejimi va boshqalar.

Bu omillar surtmalarning konsistensiyasi, reologik xossalari, bir xilligi, saqlanish davomidagi turg'unligi va farmakoterapevtik samaradoriligiga bevosita ta'sir ko'rsatadi.

Kimyo-farmatsevtika korxonalarida surtmalarni ishlab chiqarish quyidagi asosiy jarayonlardan iborat bo'ladi:

- ❖ ishlab chiqarishni sanitar holatini ta'minlash,
- ❖ xomashyo va materiallarni tayyorlash (dori modda, asos, qadoqlovchi material, idishlar va boshq),
- ❖ dori moddasini asos tarkibiga kiritish,
- ❖ surtmani gomogenizatsiyalash,
- ❖ tayyor mahsulotni standartlash,
- ❖ tayyor mahsulotni qadoqlash, o'rash va jihozlash.

Bu jarayonlardan tashqari surtmalarni murakkab tarkibli texnologiyalarida yana boshqa qo'shimcha jarayonlardan ham foydalanish mumkin. Lekin shunga qaramay butun sodir bo'ladigan texnologik jarayon boshidan oxirigacha qattiq nazoratga olinadi. "Ishlab chiqarishni qayta ishlash" jarayoni xodimlarni sog'liqlarini saqlash, samarali mehnat qilish shart-sharoitini yaratish, tayyor mahsulotni saqlash, tashish davomida mikroblarga nisbatan turg'unligini ta'minlashga qaratilgan.

Asosni tayyorlash jarayoni asosni eritish va mexanik aralashmalardan tozalash uchun filtrlashdan iborat. Asosning tarkibiy qismlari (vazelin, lanolin, mum, emulgator 1, 2, emulsion mum, polietilenoksid 1500 va boshqalar). EK-40, EK-60, EK-125, EK-250 markali yoki PK-125, va PK-250 par ko'ylakli elektr qozonlarida eritiladi. Ular tuzilishiga ko'ra silindr yoki sferik o'rinishda bo'lishi mumkin. Erigan asoslar qozonning

bo'lmag'i orqali quyib olinadi. Elektr qozonlar misdan yoki po'latdan tayyorlanib ichki yuzasi qalay yoki emal bilan qoplangan bo'ladi. Bu qozonlar ishlab chiqarish uchun yordamchi asbob-uskunalar hisoblanadi. Eritilgan asos issiq holatda o'tkazuvchi trubalar orqali surtma tayyorlovchi reaktorlarga o'tkaziladi. Bu reaktorlarda asos va dori moddasinnig yaxshi aralashini ta'minlash uchun turli xildagi nasos qurilmalardan foydalaniladi. Yuqori qovushqoqlikka ega bo'lgan eritmalarni aralashtirishda maxsus nasoslardan foydalaniladi.

Dori moddasini asos tarkibiga kiritish, agar dori moddasi surtma tarkibiga suspenziya holida kiritiladigan bo'lsa, dori moddasini maydalash va aralash, agar emulsiya holatida kiritiladigan bo'lsa, dori moddasini suvda eritish yoki surtma asosining komponentlarida eritish orqali amalga oshiriladi. Agar surtma aralash holatdagi surtma tayyorlash texnologiyasi bilan tayyorlansa yuqoridagi har ikki jarayon ham amalga oshiriladi.

Dori moddasi bilan asosni o'zaro bir-biri bilan aralashtirishda yakorli, grabelli yoki planyetarli yaralashtirgichlardan foydalaniladi.

Angliyaning "A.Djonsoni K" firmasi "Yunitron" nomi bilan universal yaralashtirgichni taklif etgan. Bu yaralashtirgichlar yordamida har doim bir xil taqsimlangan surtmalarni olish imkoniyati yo'q. Shuning uchun ham, surtma tayyorlashda dori va yordamchi moddalar oldinda diskli, valli va toshli surtma ezadiganlardan foydalaniladi.

Diskli surtma ezadiganlardan ikkita diskdan tashkil topgan bo'lib, ular bir-biri bilan o'zaro ustma-ust ko'rinishda, gorizonta tarzda joylashgan. Pastki diskni aylanuvchan, yuqorigi disk esa surtmani uzatib teruvchi voronkaga mahkamlangan bo'lib harakatlanmaydi. Voronkaga yaralashtirgich yoki qutirgich o'rnatilgan bo'lib, ular surtmani disk yuzasiga surtilish davomiyligini ta'minlaydi. Diskli surtma ezadiganlardan ishlab chiqarish miqdorligi soatiga 50-60 kg ga teng.

Valli mazotyorka ikkita yoki uchta parallel yoki gorizonta joylashgan aylanuvchi yupqa yuzali valdan iborat. Ular forfor, vulqonlardan chiqqan qattiq shidhasimon tog' jinsi, yoki metalldan tashkil topgan. Surtmalarga optimal haroratni yaratish uchun valning ichki qismiga trubalar orqali issiq suv yuboriladi. Vallar har xil aylanish tezligida harakat qiladi (6,5 - 16 va

38 ay/daq.) Val jarayon nixoyasida tebranma harakat qiladi. Vallarning aylanish tezliklari maxsus shesterna orqali boshqarib turiladi.

Maydalash jarayon uchta asosiy jarayondan iborat:

- ❖ qattiq zarrachalarni vallar orasida urilish yoki siqilish jarayoni,
- ❖ yanchish orqali doimiy kuch davomiyligida, valni katta aylantirish tezligida ezib maydalash jarayoni,
- ❖ uchinchi valni o'z o'qi atrofida aylanishi hisobiga vallar orasidagi bo'shliqni kengayib torayishini ta'minlash jarayoni.

Bu mazotyorka himoya qurilmasiga ega bo'lib, vallar orasiga biron bir jism tashqaridan tushganda u avtomatik tarzda to'xtaydi. Uning ishlab chiqarish unumdorligi soatiga 50 ni tashkil qiladi. Amorf moddalarni surtmalar tayyorlashda (oltingugut, rux oksidi, kraxmal va boshq.) RPA qurilmasidan foydalaniladi. Bunda yuqoridagi dori moddasini oldindan maydalash jarayoni bajarilmaydi. Mustahkam kristall panjaradan tashkil topgan dori moddalardan surtmalar tayyorlashda (borat kislotasi, streptotsid) ularni oldindan qisman maydalanib so'ng, RPA qurilmasiga solinadi. Har ikki holatda ham bu qurilma orqali surtmalarni tayyorlash vaqt, elektr energiyasi sezilarli tarzda tejaladi. Shuningdek, surtmalarni an'anaviy usul bo'yicha tayyorlashga nisbatan yordamchi moddalar miqdori ancha kamayadi.

Surtmalarni tayyorlash jarayoni davriy yoki uzluksiz bo'lishi mumkin. Davriy jarayon ko'p bosqichli bo'lib, u asbob-uskunalarining soni va ishlash ketma ketligiga bog'liq.

Surtmalarni standartlash

Ishlab chiqarish korxonalarida, surtmalarni ishlab chiqarish sexlarining o'zida har bir bosqich va jarayon qattiq nazoratga olinadi. Ayniqsa qadoqlashdan oldin tayyor mahsulot sifatiga to'la ishonch hosil qilish lozim. Tayyor mahsulot sifatiga oxirigi xulosani ishlab chiqarish korxonasining texnik nazorat bo'limi beradi.

Surtmalar dori moddasining sifat va miqdor tahlili bo'yicha standartlanadi. Shuningdek, tashqi ko'rinishi organoleptik tahlil orqali, uning tarkibiga

irgan dori moddalariga nisbatan chinlik reaksiyalarini o'tkazish orqali belgilanadi.

Surtmaning tarkibiga kirgan dori moddalarning sifat va miqdoriy tahlil usullari DF, FM, VFM, DST, TSH va boshqa MX larda keltirilgan usullar qo'llaniladi. Surtmalarni og'irliklaridagi farqi qadoqlangan 10 taqsimot surtma og'irligini tortish orqali aniqlanadi. Emulsion surtmalarda dispersiyalik darajasi disper fazani o'lchash orqali, okulyari mkm li bo'lgan elektron mikroskopi orqali aniqlaniladi. Buning uchun 1000 tomchi emulsion surtmaning diamteri aniqlanilib, xar xil o'lchamli tomchilarning taqsimot miqdori topiladi. Bu usul oson bajariladi, biroq birona ham biomakopyada emulsion surtmalar uchun aniq me'yor keltirilmagan.

Absolud nomdagi yoki turdagi surtmalar tegishli MH lar bo'yicha aniqlaniladi. MH talabiga ko'ra surtmalarning pH ko'rsatkichi ham aniqlash talab etiladi. Buning uchun tortib olingan surtma tortmasi 50 ml sterilizatsiya qilingan suv bilan aralastirilib, 50-60 °C harorat, 30 daqiqa davomida chayqatiladi. Olingan ajratma filtrlanadi va potensiometr usulda pH qaynati aniqlaniladi.

Ki DF surtmalar uchun yana mikrobiologik tozaligini aniqlashni ham talab etiladi. Shuningdek, ba'zi hollarda surtmalarning mexanik tuzilish usullari, surtma tarkibidan dori moddasining ajralib chiqish tezligi, ularni saqlash sharoitlaridagi turg'unligini ham aniqlashga to'g'ri keladi. Ammo bu ko'rsatkichlar yangi surtmalarning texnologiyasini kashf qilishda yoki texnologiyasi takomillashtirilganda aniqlaniladi.

Surtmalarni o'rash va qadoqlash

Tarkibida suv va uchuvchan komponentlar saqlaydigan surtmalar shishani purlanishini oldini oladigan idishlarga qadoqlanadi. Surtmalarni qadoqlashda shisha, chinni, polimer (polistirol) bankalardan (hajmi 10, 20, 50, 100 yoki 100 ml bo'lgan, og'zi burama qopqoq bilan yopiladigan) foydalaniladi.

Agar surtmalarni qadoqlashda hajmi 50-100 kg bo'lgan yog'och idishlardan, hajmi 5, 10 va 20 kg bo'lgan tunuka yoki shisha ballonlarga foydalaniladi. Surtmalar shnekli yoki porshenli dozalarga bo'luvchi

mashinalar orqali qadoqlanadi. Hozirgi zamon farmatsevtik ishlatilgan chiqarish texnologiyasida surtmalarni tyubiklarga qadoqlash urf bo'lgan. Tyubiklar boshqa qadoqlovchi idishlarga nisbatan qulay va gigiyenik talablarga to'liq javob beradi. Surtmalar plasmassalardan tayyorlangan tyubiklar yoki A6 va A7 markali alyuminli metall tyubiklarga qadoqlaniladi. Tyubiklarning ichki tomoni FL-559 markali lak bilan qoplangan bo'ladi. Tashqi tomoni esa jihozlash uchun qulay bo'lgan emal bo'yoq bilan bo'yaladi.

Tyubiklarni tayyorlash uchun polimer mahsulot sifatida past va yuqori zichlikka ega bo'lgan polietilen, polipropilen, polivinilxloridlardan foydalaniladi. Qadoqning germetikligini ta'minlash uchun tyubikning og'zi yupqa alyuminiyli qatlam bilan qoplanadi.

Tyubiklarni surtmalar bilan to'ldirishda chiziqli va aylanma tipidagi avtomatlardan foydalaniladi. Masalan, Colibri "GA-40", "GA-83" (Italiya), A-85, shuningdek, Germaniyaning Ivka firmasi tomonidan ishlatilgan chiqilgan TI-23, TF-24, TF-51, "Gofliker - Karg" firmasining tuboto'ldiruvchi "Rossi" markali mashinasi, metall, polietilen va polivinilxloridli tubalarga surtmalarni qadoqlovchi Shvetsiyaning "Arenko" firmasining "Arencomatic-1000" va "Arencomatic-2000" shular jumlasidandir.

Surtmalarning saqlanishi

Surtmalar turi, tayyorlash texnologiyasi va qadoqlash turidan qat'i nazar yorug'lik nuridan himoya qilingan holda, salqin joyda saqlanadi. Oshlovchi moddalar, yod va simob saqlagan surtmalar metall buyumlardan uzoqda saqlanishi lozim. Emulsion surtmalar va emulsion asoslarda tayyorlangan surtmalar idishlarga to'la holda qadoqlanib saqlanadi (suyi parlanishini oldini olish maqsadida). Shuningdek, harorat $^{\circ}\text{C}$ dan past bo'lishi yoki $30-40^{\circ}\text{C}$ haroratdan ortishi mumkin emas. Moyli asoslarda tayyorlangan surtmalar imkon darajasida past haroratda saqlanadi. Shuningdek, termolabil moddalardan tayyorlangan surtmalar ham xuddi shunday sharoitda saqlanishi lozim.

Farmatsiya tiboriyotida surtmalarni ishlab chiqarish texnologiyasini takomillashtirish.

Surtmalar ishlab chiqarishni hozirgi zamon talablari darajasida takomillashtirish, surtmalarni tayyorlash texnologiyasini takomillashtirish, yangi texnik asbob-uskuna va apparatlarni farmatsevtik ishlab chiqarish texnologiyasiga olib kirishni taqozo etadi. XX asr oxirlariga kelib surtmalar tayyorlash darajasi 20-30 % ga ortdi.

Hozirgi kunda, steroid gormonal preparatlar, antibiotiklar va qsimlik dromatikaridan surtmalar ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish borasida ilmiy ishlarni olib borilmoqda. Virusli infeksiyalar, rak kasalliklari va yurak kasalliklarini, shuningdek markaziy nerv sistemasi va boshqa kasalliklarni davolash va oldini olishga qaratilgan surtmalarning yangi tuzilmalari va mavjud texnologiyalarni takomillashtirish borasida ishlarni davom etmoqda.

Surtmalarining maksimal darajada terapevtik samaradorligini saqlab qolish uchun yordamchi moddalarni sintez qilish ishlari olib borilmoqda. Bu borada birinchi o'rinda yuqori molekulyar birikmalar, shuningdek yordamchi sintetik moddalar ustida ilmiy izlanishlar olib borilmoqda. Yordamchi moddalarni to'g'ri tanlanishi surtmalar, linimentlar va pomastlar -30 °C dan +40 °C gacha bo'lgan haroratga chidamli bo'lishini ta'minlaydi. Surtmalarining farmakokinetik faolligiga dori moddasining surtmalar darajasi, tutilgan asosning tabiati, tarkibidagi sirt faol moddalarning miqdori va ko'pik hosil qiluvchilarning (penetratov) to'g'ri tanlanishi tajribalar orqali isbotlangan.

Transdermal tizimlar saqlovchi surtmalar texnologiyasini ishlab chiqarish, hozirgacha surtmalar texnologiyasida dolzarb muammo bo'lib qolmoqda. Shuningdek, quruq asoslar yordamida quruq surtmalar texnologiyasini ishlab chiqarish ham surtmalar ishlab chiqarishning asosiy yo'nalishlaridan biri hisoblanadi. Yana kasb kasalliklarida allergenlar kasalliklarni oldini olish yoki yo'q qiladigan selektiv moddalardan surtmalar texnologiyasini ishlab chiqarish masalasi ham dolzarb bo'lib qolmoqda.

Surtmalardan foydalanib organizmni vaktsinatsiya qilish ham mumkin (diagnostik surtmalar). Fransiyada ospaga qarshi surtma dori orqali vaktsinatsiya qilish patentlangan bo'lib, u o'z tarkibida liofilizatsiyalangan virusni, yuqori qovushqoqlikka ega bo'lgan silikonli moydagi dispersiyasini saqlaydi. Tuberkulin surtmasi yordamida kasalni perkussiya qilib (barmoq bilan urib) tashxis qo'yish mumkin bo'ladi. Ana shunda surtma surtilgan maydonda uch xil darajadagi reaksiyani kuzatish orqali tuberkulyozga tashxis qo'yiladi. Surtma ko'rinishidagi dori shakllari, boshqa turdagi dori shakllariga nisbatan samaraliroq ta'sir ko'rsatadi. Masalan rektal surtma ko'rinishida organizmga kiritilgan teturam, kukun hoida, og'iz orqali qabul qilingan teturamga nisbatan 2 marta tez qonga so'riladi. Shuningdek, ko'zning ichki bosimini oshirishda ishlatiladigan 1 % li fetanol-pilokarpin surtmasi uning 3-5 % li eritmalariga nisbatan samaraliroq.

Shunday bo'lsada, surtmalarni bir qator fizik-kimyoviy va biologik tizimlar hamda mikroorganizmlar bilan mos kelmasligi yechimini topmagan masala bo'lib qolmoqda. Yiringli yaralar, jarrohlik infeksiyalari, autodermoplastik kasalliklarda ishlatiladigan surtmali bog'lamlarni ishlab chiqarish surtmalar texnologiyasida dolzarb masalalardan biridir. Bunday bog'lamlar gigiyenik bo'lib, yaralardagi eksudatlarni tez va to'liq bartaraf yetishga yordam beradi.

“Krasnaya zvezda” nomidagi Xarkov kimyo farmatsevtika ishlab chiqarish korxonasida, etilenglikolnig polimerizatsiya hosilalari – suyuq va qattiq polietilenoksidlar sintez qilingan bo'lib, ular surtmalar, suspeziyalar, shamchalar va pastalar texnologiyasida keng ko'lamda ishlatish mumkin bo'lgan gidrofil asos komponentlari suvsiz eritmalar va solyubilizatorlardan iborat. Ukraina ishlab chiqarish sanoatini rivojlantirish va to'g'ri tashkil qilish uchun, polidietil va polidimetilsiloksanli eritmalar, kremniyning organik birikmalari, ftal kislotasi va yuqori molekullari yog' spirtlari, shuningdek oksietillangan hosilalaridan, surtmalar texnologiyasida, gidrofob asos sifatida foydalanishga ruxsat etilgan.

Asosiy adabiyotlar

1. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
1. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
3. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
4. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
5. Технология лекарственной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
6. Технология лекарственной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.
7. Loyd V. A. Howard C. A., Ansel's Pharmaceutical Dosage Forms and Drug Delivery Systems 10th Edition. – Philadelphia.: LWW, 2013. – 794 p.

XIII MA'RUZA.

SHAMCHALAR TARIXI, TA'RIFI, TAVSIFI, VA TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Reja:

1. Rektal dori shakllari va ularni TDV orasida tutgan o'rni.
2. Rektal dori shakllarini ta'rifi, tarixi, tavsifi va tasnifi.
3. Shamchalarni tayyorlashda ishlatiladigan asoslar.
 - 3.1. Hidrofob asoslar.
 - 3.2. Hidrofil asoslar.
4. Korxonada shamchalarni tayyorlash usullari.
 - 4.1. Quyish usulida tayyorlash.
 - 4.2. Presslash usulida tayyorlash.
5. Shamchalarni sifatini baholash.
6. Shamchalarni qadoqlash, o'rash va saqlash.

Tayanch so'z va iboralar: shamcha, asos, yordamchi modda, jo'valash, quyish, taxtakachlash.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarga rektal dori shakllari va ularni TDV orasida tutgan o'rni, rektal dori shakllarini ta'rifi, tarixi, tavsifi va tasnifini tushuntirish. Shamchalarni tayyorlashda ishlatiladigan asoslar. Korxonada shamchalarni tayyorlash usullari.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Farmatsevtika sanoatida ishlab chiqariladigan shamchalar va ularning texnologiyasi, shamchalarni tayyorlashda ishlatiladigan boshlang'ich materiallar (dori moddalari va asoslar), presslash va quyish usuli bo'yicha shamchalar tayyorlash. Shamchalar texnologiyasida ishlatiladigan asbob-uskunalar. Shamchalarni standartlash va ularni ishlab chiqarishni rivojlantirish istiqbollari borasidagi ma'lumotlarni tinglovchilarga yetkazish.

Shamchalar (lotincha – suppositoria so'zidan olingan bo'lib, podstavlyat, podkladivat degan ma'nolarni) dori moddasi va shamcha asosidan tashkil topgan qattiq dori shakli bo'lib, eramizdan oldingi 2600 yildan boshlab, Misr va Messopatamiya xalqlari tomonidan o'simlik va hayvon yog'laridan shuningdek, asal, o'simlik, sharbatlari va mumlardan

shamcha sifatida foydalanib kelinganligi haqidagi ma'lumotlar qadimiy yozuvlarda o'z aksini topgan¹. Shamchalar xona haroratida qattiq, tana haroratida suyuqlanuvchi yoki eruvchi, tarkibida bir yoki ikki, ba'zan undan ko'p dori moddasi va yordamchi moddalar saqlagan, dozalarga bo'lingan dori shakli bo'lib, asosan tananing bo'shliqlariga qo'llash uchun mo'ljallangan.

Ta'sir qilish mexanizmiga ko'ra shamchalar mahalliy (lokal) va rezorbtiv (tizimli) ta'sirga ega bo'lgan shamchalarga bo'linadi. Keyingi yillarda shamchalarni korxonada ishlab chiqarilish ko'lami boshqa dori shakllariga qaraganda bir muncha ortdi. Sababi bu dori shaklini og'iz orqali qabul qilinadigan dori shakllariga qaraganda farmakologik ta'sirini tezroq yuzaga chiqishi ya'ni to'g'ri ichak orqali dori shakli tarkibidan dori moddasini tezroq so'rilish va qon tarkibiga o'tishidadir. Bu dori shaklining ta'sir qilish tezligi in'eksion dori shaklining so'rishi tezligiga yaqinlashmoqda. Shuningdek, og'iz orqali qabul qilinadigan dori shakllariga o'xshab, oshqozon ichak traktida va jigarda hech qanday fermentativ ta'sirlarga uchramasligi bu dori shaklining asosiy yutug'idir.

Rektal dori shakllarining diametri 1,5 sm gacha bo'lib, shakli konus, silindr, torpedo yoki sigaretsimon, bitta shamchani o'rtacha og'irligi 1,1 g dan 4 g gacha bo'ladi. Uzunligi esa 2,5 sm dan 4 sm gacha, shuningdek bolalar uchun mo'ljallangan shamchalarning o'rtacha og'irligi 0,5-1,5 g oralig'ida bo'ladi. Vaginal shamchalar sferik (globuli), tuxumsimon (ovula) va tilsimon (pessaria) bo'lib, bitta vaginal shamchalarning o'rtacha og'irligi 1,5-6 g oralig'ida bo'ladi. Tayoqchalar o'tkir uchli, silindrsimon shaklli bo'lib, uning diametri 2-5 mm, uzunligi esa 10 sm gacha bo'lishi mumkin.

Shamchalar fizik-kimyoviy tuzilishi jihatidan dispers tizimli bo'lib, disper muhit (asos) va dispers faza (dori moddasi) dan iborat. Dori moddasining fizik-kimyoviy xususiyatlariga ko'ra shamchalar har xil dispers tizimlarni hosil qilishi mumkin.

Agar dori moddasi asosda erisa gomogen tizimli, agar erimasa geterogen tizimli (emulsion yoki suspenszion) shamchalar hosil bo'ladi.

Lipofil asoslar. XI DF bo'yicha lipofil asos sifatida kakao moyi, uning parafin bilan birgalikdagi qotishmalari va gidrogenizatsiya qilingan moylar, qattiq moy, lanol, gidrogenizatsiya qilingan moylarni mumlar bilan birgalikdagi qotishmalari, shuningdek qattiq parafindan foydalanish mumkin. Kakao moyi triglitseridlar aralashmasidan iborat bo'lib, tarkibida tristearin, tripalmetin, triolein, trilaurin, triaraxin saqlaydi. Suyuqlanish harorati 36°C - 10°C dan yuqori haroratda saqlanishi natijasida $23-24^{\circ}\text{C}$ da suyuqlanish haroratiga ega bo'lgan modifikatsiyaga aylanadi. Shuningdek uning tarkibidagi olein kislotasining miqdorini ortishi bilan (30 % va undan yuqori) uning eritmalarni emulgirlash xossasi pasayadi. Kakao moyining tuzilish-mexanik xossalarini yaxshilash va o'z tarkibidan dori moddasini oson ajralishini ta'minlash uchun uning tarkibiga letsitin, oq mum, kraxmal, mikrokristallik selluloza, aerosil va palma moyi qo'shiladi.

Gidrogenlangan moylar. Bu moylar xossalari bilan kakao moyiga yaqin tursada bir qancha kamchiliklarga ega. 1934-yilda A.G.Bosin gidrogenlangan moylarni parafin bilan birgalikdagi qotishmasi – butirolni shamcha asosi sifatida foydalanishni taklif etdi. Shuningdek bugungi kunda kakao moyining o'rnini bosuvchi gidrogenlangan moylarni har xil moysimon moddalar bilan hosil qilgan qotishmalari, emulgatorlar yoki uglevodorod mahsulotlaridan shamchalarni korxonalar sharoitida ishlab chiqarishda keng ko'lamda foydalanilmoqda. Misol tariqasida Nijniynovgorod kimyo farmatsevtika ishlab chiqarish korxonasida shamcha tayyorlashda ishlatilayotgan bir nechta asosni keltirishimiz mumkin.

Birinchi asos. Tarkibida 30 % kakao moyi, 49-60 % gidrogenlangan kungaboqar moyi va 10-21 % parafin.

Ikkinchi asos. Tarkibida 60-80 % lanol (ftal kislotasining yuqori molekullari spirtlar bilan hosil qilgan murakkab efiri), 10-20 % kulmartya moyi va 10-20 % parafin.

Korxonalar sharoitida shamchalarni ishlab chiqarishda asosiy e'tibor palmayadrosi yoki plastifikatsiyalangan salomas asosidagi qattiq qandolatchilik moylaridan foydalanishga qaratilgan. Bu asoslar mayda

kristallik tuzilishga ega bo'lib, ular kakao moyi va boshqa shamcha asoslariga qaraganda erish haroratida qisqa intervalga ega. Bunday qotishmalarning suyuqlanish haroratini oshirish maqsadida ularga mum, parafin, ozokerit va spermatsetlar qo'shiladi. Lanolin, letsitin, xolesterinlar esa eritmalarini emulgirlash uchun qo'shiladi. Yog'li va yog'ga o'xshash asoslar o'ziga xos qovushqoqlik va plastiklikka ega bo'lganligi uchun ulardan foydalanishga qarab shamchalarning turi va tayyorlanish texnologiyasi tanlanadi.

Vitepsol - (Imxauzen, Germaniya) chet ellarda ishlab chiqarilayotgan asos bo'lib, u o'z tarkibida laurin va stearin kislotalarining triglitseridlarini, emulgator sifatida esa laurin kislotasining monoglitseridli efirini saqlaydi. Suyuqlanish harorati $33,5-35,5^{\circ}\text{C}$. Asosni deformatsiya vaqti 15 daqiqa. Vitepsolni fizik-kimyoviy xossalari bo'yicha farqlanuvchi H, V, S va E turlari mavjud.

Estarimun - chet ellarda ishlab chiqarilayotgan asos bo'lib, fizik-kimyoviy jihatidan bo'yicha farq qiluvchi bir nechta modifikatsiyalardan iborat. Kimyoviy jihatdan bu asos to'yingan yog' kislotalarining mono-, di- va triglitseridlaridir.

Lazupol - bu ham chet ellarda ishlab chiqarilayotgan asos. Tarkibida asosli molekulali spirtlarni ftal kislotasi bilan hosil qilgan efirilarini saqlaydi (masalan, setil yoki stearil). Lazupolni suyuqlanish harorati bir kundan farq qiladigan bir qancha modifikatsiyalari ham mavjud bo'lib, ular asosli eritmalarini yaxshi emulgirlash xossasiga ega.

Asosli asoslarning aksariyatini etilenoksid va suvning polimer tashkilotlari - polietilenglikollar tashkil etadi. Bugungi kunda polietilenglikollarning molekulyar massasiga qarab quyidagi turlari mavjud: 100-400, 1500, 2000, 4000 va 6000. Cet ellarda polietilenglikol asosida sintez qilingan quyidagi asoslar shamchalar texnologiyasida keng foydalanilmoqda: "Karbovaks" (AQSh), "Skurol" (Germaniya), "Pustonal", "Suppofarm" (Germaniya). Jelatin glitserinli va asosli glitserinli asoslar. Bu asoslar garchand DF tarkibiga kiritilgan bo'lsa ham, ular shamchalarini korxonada ishlab chiqarishda kamdan-kamdan foydalaniladi. Shamcha asoslari yetarli tuzilish-mexanik

xossalarga ega bo'lishi uchun ularning tarkibiga alyuminiy stearat, magniy stearat va boshqa yog' kislotalarining tuzlari, shuningdek tvinlar, T-2, emulgatorlar, bentonit, glyukoza, kraxmal va aerosil qo'shiladi.

Korxonada shamchalar kerakli tuzilish va o'lchamga ega bo'lgan qoliplarga quyish va presslash usullari orqali tayyorlanadi (ko'proq quyish usulida). Buning uchun quyish usulida shamcha tayyorlash uchun zarur bo'lgan bino, asbob-uskuna va personallar sanitariya gigiyenik qoidalarga rioya qilingan holda tozalanadi va qayta ishlanadi. Asos 60-70 °C haroratda 40 daqiqa davomida rektorda yaxshilab aralashtirilib, latun to'r yoki beltingdan iborat druk filtr orqali filtrlanadi. So'ng suyuqlanish harorati va to'liq deformatsiya vaqti aniqlanib, siqilgan havo yordamida rektorga o'tkaziladi. Suvda eriydigan dori moddalaridan shamcha tayyorlashda dori moddasi suvli eritma ko'rinishida, yog'da eriydigan dori moddalaridan shamchalar tayyorlashda dori moddalarining yog'dagi eritmali, suvda ham yog'da ham erimaydigan dori moddalaridan shamchalar tayyorlashda esa dori moddalari suspenziya ko'rinishida asos tarkibiga kiritiladi. Bu suvli, yog'li eritmalar yoki suspenziyalar shartli ravishda konsentratlar deb ataladi. Suvda eriydigan moddalardan shamchalar tayyorlashda 45 °C haroratgacha qizdirilgan suvda dori moddasi eritilsa, yog'da eriydigan moddalardan shamchalar tayyorlashda esa suyuq holatgacha suyultirilgan yog'larda dori moddalari eritiladi. Hosil bo'lgan konsentratlar byaz filtri orqali filtrlanadi va asos bilan aralashtiriladi.

Suvda ham, yog'da ham erimaydigan dori moddalaridan shamchalar tayyorlashda oldindan maydalangan dori moddasi rektorda 1:1 nisbatdagi, 40-50 °C haroratgacha qizdirilgan asos bilan yaxshilab aralashtiriladi va kolloid tegirmonda tuyuladi.

Termolyabil moddalardan shamcha tayyorlashda esa uchvalli mazaterkadan foydalaniladi. Shuningdek, sifatli suspenziya olish uchun rotorli-pulsatsion apparat yoki tishli-rotatsion nasosdan foydalaniladi. Bu jarayon 2-4 soat davom etishi mumkin. Tayyor bo'lgan konsentrat nasos yordamida, kapron setkali shlang orqali yakorli aralashtirgichga ega rektorga o'tkaziladi va asos bilan yaxshilab aralashtiriladi. Shamcha massasini tayyorlash jarayoni doimiy ravishda aralashtirilgan holda, 45-50

haroratda olib boriladi. Tayyor massaning sifat ko'rsatkichlari ya'ni tarkibdagi komponentlarning bir xilda aralashganligi, qotish va quyulanish harorati va to'liq deformatsiya vaqtlari o'rganilib, ijobiy natijalarga erishilgandan so'ng, shamcha massasi qoliplarga quyish uchun o'tkaziladi.

Shamchalarni korxonada sharoitida, quyish usuli bo'yicha tayyorlashda, "Sarong 200 S" liniyasidan foydalaniladi. Bu liniya bir vaqtning o'zida polivinilxlorid plenkasidan iborat yacheykaga shamchalarni qadoqlaydi va o'ramlarga joylashtiradi. Polivinilxlorid plenkasidan iborat yacheykaning ishchi tomoni polipropilen plenkasi bilan qoplangan bo'lib, qalinligi 40 mkm, uzunligi 12,5 mkm dan iborat. Liniyaning ishlab chiqarish unumdorligi soatiga 16000-20000 donagacha. Shuningdek, quyish usuli bo'yicha shamcha tayyorlashda Italiyaning "Farmo Dui FD 22/U" liniyasidan ham foydalaniladi. Bu liniyaning ham tarkibiy qismlari va ishlash mexanizmi yuqoridagi "Sarong 200 S" liniyanikiga o'xshash bo'lib, ishlab chiqarish unumdorligi soatiga 22000-25000 dona shamchani ishlab chiqaradi. Ba'zi hollarda shamchalarni quyish hamda qadoqlash va o'rash jarayonlari alohida-alohida liniyalik apparatlar yordamida amalga oshiriladi. Masalan "Franko-Krespi" yarim avtomati yordamida shamchalar quyilib, so'ng boshqa qurilma yordamida qadoqlanadi va o'ramlarga o'raladi. "Franko-Krespi" qurilmasi quyidagi ishchi qismlardan iborat:

- ❖ shamcha massasini issiq par yordamida uzatib turuvchi, soatiga 70-600 marta aylanish tezligiga ega ko'rakchali aralashtirgichi bo'lgan ikkita bunker,
- ❖ qabul qiluvchi – dozator,
- ❖ dozalarga bo'luvchi nasos,
- ❖ uchta sinxron tarzda aylanuvchi disklar,
- ❖ shakl beruvchi metall yulduzchalar (36 ta shakl aylanuvchi diskning ikki qirrasida joylashgan),
- ❖ sovutish qurilmasi,
- ❖ qoldiq massani qirib oluvchi issiq pichoq,

❖ shamchalarni juvalab tekkizlaydigan va qabul qilgichga uzatib beradigan qurilma.

Shakl berilgan shamchalar tashqi koʻrinishi boʻyicha organoleptik tahlildan oʻtkazilib, boshqa koʻrsatkichlari ham aniqlaniladi va 10-15 °C haroratda 2-3 soat davomida qoʻshimcha ravishda havo yordamida moylovchi va sovituvchi komponentlardan tozalanadi. Tayyor shamchalar yarim avtomat yordamida qadoqlash va oʻrash uchun oʻtkaziladi. Shamchalar 5 donadan qadoqlanadi va 2 qadoq yaʼni 10 tadan qilib qutilarga joylashtiriladi. Qutining ichiga qoʻllashga doir koʻrsatma solinadi, etiketkasiga esa seriya nomeri va yaroqlilik muddati koʻrsatiladi. Tayyor mahsulot quruq va salqin joyda, yorugʻlikdan himoya qilingan holda, 20 °C dan yuqori boʻlmagan haroratda saqlanadi.

Quyish usuli boʻyicha shamchalar tayyorlashda, dori moddasi shamcha asosining hajmini oshirish koʻrsatkichi inobatga olinadi. Agar dori moddasi asosning umumiy hajmini 5 %dan kam qismini tashkil etsa yoki dori moddasi asosda yaxshi erisa, bu koʻrsatkichni inobatga olmasa ham boʻladi. Aks holda “oʻrin olish koeffitsienti” yoki “teskari oʻrin olish koeffitsienti” orqali dori moddasi va asosning aniq miqdorini hisoblab topish zarur. Oʻrin olish koeffitsienti (E_j) bir qism shamcha asosiga toʻgʻri keladigan dori moddasining gramm miqdori boʻlib, u 0,95 ga teng. Teskari oʻrin olish koeffitsienti esa ($1/E_j$), bir qism dori moddasiga toʻgʻri keladigan shamcha asosining gramm miqdori boʻlib, bu koʻrsatkich tajriba orqali topiladi. Dori moddalarining oʻrin olish va teskari oʻrin olish koeffitsientlari quyidagi jadvalda keltirilgan.

Shamchalar texnologiyasini takomillashtirishda issiqlik jarayonlarisiz shamchalar tayyorlash muhim oʻrin tutadi. Shu jumladan, korxonalar sharoitida presslash usulida shamchalar tayyorlash alohida eʼtiborga molikdir. Buning uchun eksentrik tipda ishlaydigan tabletkalar mashinalaridan foydalaniladi. Mashinaning puanson va qoliplari sovitiladi, shamcha massasi ham 3-5 °C haroratgacha sovitgich kamerasida sovitilib, maydalaniladi va elanadi. Granulyat tarkibiga laktoza, saxaroza, aerosil va kraxmal texnologik jarayonni

komplektirovkalash uchun kiritiladi. Tayyor massa tabletka mashinalari yordamida presslanadi.

Bu usul bo'yicha shamchalar tayyorlash termolabil va gormonal preparatlardan, biogen stimulyatorlardan, shuningdek yurak glikozidlaridan shamchalar tayyorlashda qo'l keladi, shuningdek plastik xususiyatga ega bo'lgan asoslar yordamida shamchalar tayyorlashda ham. Bu usulning samaradorligi soatiga 40000-100000 dona shamcha tayyorlashga teng. XI DF shamchalarni quyidagi sifat ko'rsatkichlarini aniqlashni talab qiladi: shamchalar bir xil massani tashkil etishi lozim, bir xildagi shaklga ega bo'lishi kerak, yetarli qattqlik va ishlatish uchun qulaylikka ega bo'lmog'i lozim. Shamchalarning bir xilligi vizual – ko'z orqali ko'rish bilan, shamcha ko'ndalang kesimida dori va yordamchi moddalarning bir xil taqsimlanganligi kuzatiladi. Shamchalarning o'rtacha massasi va undan chetlanishi XI Bo'yicha tabletkalarning o'rtacha og'irligi va undan farqini aniqlashga o'xshab aniqlaniladi.

Lipofil asoslarda tayyorlangan shamchalarning suyuqlanish harorati aniqlaniladi, u 37°C dan oshmasligi kerak. Agar shamchalarning suyuqlanish haroratini aniqlash qiyinchilik tug'dirsa, shamchalarning to'liq deformatsiya vaqti aniqlaniladi. Bu ko'rsatkich 15 daqiqadan ortmasligi kerak. Hidrofil asoslarda tayyorlangan shamchalar uchun erish vaqti aniqlaniladi. Bu ko'rsatkich 1 soatdan ortmaligi lozim. Shuningdek, shamchalarda shamcha tarkibidagi asosiy ta'sir etuvchi modda miqdori va dozalar bir xilligi ham DF ning talabi bo'yicha aniqlaniladi.

Rekinal dori shakllarini quyidagi bir necha yo'nalishlar bo'yicha tivoqlantirish mumkin:

Liofilizatsiyalangan shamchalar. Bunday shamchalar katta tashqi yuzaga va yuqori g'ovaklikka ega bo'lganligi sababli to'g'ri ichak shilliq qavatidagi juda kam miqdordagi sekretsia hisobiga ham oson parchalanadi va eriydi. Natijada shamcha tarkibidagi asosiy ta'sir etuvchi modda shuncha tez va ko'p miqdorda qonga so'riladi. Qolaversa, bunday shamchalar tayyorlashda dori va yordamchi moddalardan tayyorlangan suvli suspenziyalar va emulsiyalar qoliplarga quyilgandan so'ng, chuqur muzlatish uchun qoldiriladi (lioofilizatsiya).

G'ovak shamchalar. Shamchalar bilan to'g'ri ichak shilliq qavatini mulqotini yaxshilash va buning natijasida shamcha tarkibidagi dori moddasini shamcha tarkibidan ajralib chiqishini osonlashtirish uchun g'ovak shamchalar taklif qilindi, bunda 600 mm.s.u. ga teng bosim ostida suyultirilgan shamcha massasi qoliplarga quyiladi.

Kovak yoki ichi bo'sh shamchalar. Shamcha tarkibidagi asosiy ta'sir etuvchi moddani shamcha tarkibidan tezroq va to'liqroq ajralib chiqishi uchun kovak yoki ichi bo'sh shamalarga dori moddasining eritmasi, suspenziyasi yoki emulsiyasini quyish orqali kovak yoki ichi bo'sh shamchalarni olish mumkin.

Ko'p qavatli shamchalar. Bir qancha davlatlarda ikki yoki ko'p qavatli shamchalar texnologiyasi bo'yicha patentlar olingan bo'lib, bu shamchalarning qobiqlari past suyuqlanish haroratiga ega bo'lgan, o'z tarkibida mahalliy ta'sir etish xossasiga ega bo'lgan dori moddasini saqlagan (anestezin, belladonna ekstrakti) asoslardan tayyorlanadi. O'zagiga esa organizmga rezorbtiv ta'sir ko'rsatadigan dori moddasi kiritiladi. O'zak sifatida esa yuqori suyuqlanish haroratiga ega bo'lgan asoslardan foydalaniladi.

Plyonka bilan qoplangan shamchalar. Dori moddasini rektal yo'l bilan organizmga kiritishda uni kerakli organ va to'qimalarga etkazib berilishini ta'minlash va nazorat qilish uchun, shamchalarni yupqa plenka bilan qoplash mumkin bo'ladi. Natijada faol komponent diffuziyasi birmuncha sekinlashsada, kerakli organ va to'qimaga to'laroq yetib boradi. Shamchalarni kapsulaga o'rash orqali ham xuddi shunday natijalarga erishish mumkin.

Bo'yalgan shamchalar. Har xil farmakologik guruhlariga mansub bo'lgan dori moddalarini alohida-alohida ranglarga bo'yash orqali ularni oksidlanishiga, shuningdek tarkibdagi komponentlarni strukturasi buzilishiga (destruksiya) sabab bo'ladigan yorug'lik nurlarining ma'lum bir spektrlaridan saqlash imkoniyati paydo bo'ladi.

Rektal surtmalar, kapsulalar, aerozollar, tamponlar va rektiolalar ishlab chiqarish

Rektal surtmalar. Bu dori shakllari gidrofob va gidrofil asosli rektal surtmalarga bo'linadi, ular keyingi paytlarda tibbiyot amaliyotida keng ko'lamda ishlatilmoqda. Gidrofil asos sifatida birinchi turkum gidrofil asoslar PEG va metilsellyuloza hosilalari ishlatilmoqda. Bu dori shakllari dozalarga bo'lingan bo'lib, shpirts-tyubiklarda, maxsus aplikatorlarda chiqarilmoqda.

Rektal jelatina kapsulalari. Bu dori shakllari istiqboli bor bo'lgan dori shakllaridan biri hisoblanadi. Ular birinchi marta 1937-yilda "Sherer" firmasi tomonidan surgi vositasi sifatida qo'llaniladigan shamchalarni kapsula bilan qoplashni taklif etganlar. 1980-yilga kelib esa bu dori shakllari Britaniya farmakopeyasining tarkibiga alohida farmakopeya maqolasi sifatida "Rektal kapsulalar" nomi bilan kiritildi. Unga ko'ra rektal dori shakllari torpedo shaklida bo'lishi lozim. Bugungi kunga kelib, rektal kapsulalarni terapevtik ta'siriga ko'ra quyidagi turlari ishlab chiqarilmoqda: yallig'lanishga qarshi, yaralarga qarshi, silga qarshi, gormonal va boshqalar. Olib borilgan ilmiy izlaish natijalari jelatin kapsulasi asosida yaratilgan rektal kapsulalar boshqa turdagi rektal dori turlariga qaraganda nisbatan texnologik, biofarmatsevtik va iqtisodiy nuqtai nazaridan maqsadga muvofiq ekanligi ko'rsatgan. Rektal kapsulalar "cho'zilgan" tomchi shaklida bo'lib, 0,6 ml dan 1,8 ml gacha bo'lishi mumkin. Ular tashqi tomonidan suv bilan muloqotda oson sir-anadigan yupqa jelatin qavati bilan qoplangan bo'ladi. Bu rektal kapsulalarini qabul qilish va bir xil dozalarga bo'lish imkon yaratadi. Rektal kapsulalar boshqa turdagi rektal dori shakllariga qaraganda yuqori haroratga chidamliligi (45-50 °C), to'g'ri ichak shilliq qavatini qitiqlamasligi va tarkibidagi asosiy ta'sir etuvchi moddani tez va oson ajratib chiqarishi bilan, qolaversa jelatin qobig'i bilan qoplanganligi uning dori moddasini tashqi omillar ta'siridan saqlashi bilan boshqa rektal dori shakllariga nisbatan ustunlikka ega ekanligini ko'rsatadi. Rektal kapsulalarda hatto linimentlarni, surtmalarni, suspenziya va eritmalarini ham kapsulalash mumkin. Rektal kapsulalar tarkibidagi asosiy ta'sir etuvchi moddaning ajralib chiqishi, boshqa rektal

dori turlarinikiga qarganda tezroq. Bunda to'g'ri ichak devoridagi kuchsiz ishqoriy muhit (rN 7,3-7,6) ta'sirida jelatin qavati bo'kib, ichak silliq qavatining kuchsiz qisqarishi natijasida qobiqning yorilishi va dori moddasining tashqariga chiqishi kuzatiladi. Rektal jelatin kapsulalari ham shamchalarga qo'yilgan barcha talablarga javob berishi lozim, ular tibbiyotda asosan proktologik kasalliklarni davolashda qo'llaniladi. Olimlarning izlanishlari shuni ko'rsatdiki, rektal kapsula tarkibidagi terapevtik samaradorlik boshqa turdagi rektal dori shakllariga nisbatan ikki baravariga yuqori ekan. Shuningdek, bu dori shakllarini ishlab chiqarish, qimmatbaho biologik faol moddalar va ingredientlarni tejab qolish hisobiga, ko'pgina dori preparatlarini tan narxini kamayishiga olib kelmoqda. Rektal jelatin kapsularini ishlab chiqarish to'laligicha avtomatlashtirilgan, qolaversa chet ellardan import hisobiga olib kelinadigan, shamcha asosi sifatida ishlatiladigan kakao moyini jelatin massasiga almashtirilishi yuqori iqtisodiy samaradorlikka ega ekanligini ko'rsatmoqda. Bu dori shakllarini ishlab chiqarish, presslash asosida ishlaydigan, yuqori ishlab chiqarish unumdorligiga ega bo'lgan avtomatik liniyalarda olib boriladi.

Rektiolar. Ma'lumki, suvli eritmalarini to'g'ri ichak tarkibiga xuqna (klizma) qilish tarzida kiritilishi, dori moddasini to'g'ri ichak orqali juda tez va oson so'rilishiga olib keladi, birgina eritmaning bir qismi faqat tashqi maqsad uchun sarflanadi. Bunday holatlarda dori moddasining eritmasini elastik ballon va uning uchiga o'rnatilgan naychadan iborat rektal pipetkalar – rektiolar yordamida kritish maqsadga muvofiq bo'ladi. Elastik ballonning hajmi 1,5-5 ml bo'lib, u buklamalangan konteynerdan iborat. Naycha esa unga mahkamlangan bo'lib, asosan polietilendan tashkil topgan bo'ladi. Rektiolar nafaqat suvli eritmalar, balki oleogellar, linimentlar va surtmalar bilan ham to'ldirilishi va qo'llanilishi mumkin. Ularning bunday qo'llanish usullari proktologik dori shakllarining assortimentini ko'payishiga sabab bo'lmoqda.

Rektal tamponlar. Bu dori shakllari dori moddasi shimdirilgan paxta o'ralgan o'qdan iborat bo'lib, paxta yupqa qavat alginat bilan qoplangan. Ishlatishdan avval tampon bir necha vaqtga suvga botirib qo'yiladi, sababi

yuqqa qavat alginat suvga bo'kadi natijada, dori moddasining diffuziyalanishiga halaqit bermaydi. Tampon to'g'ri ichakka, 2 soat mobaynida qo'yiladi. Asosan bavoasilni (gemmoroy) davolash uchun ishlatiladi.

Asosiy adabiyotlar

1. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
2. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянkin А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
3. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
4. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
5. Технология лекарственной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
6. Технология лекарственной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с. Loyd V. A. Howard C. A., Ansel's Pharmaceutical Dosage Forms and Drug Delivery Systems 10th Edition. – Philadelphia.: LWW, 2013. – 794 г.

XIV MA'RUZA.

YUMSHOQ DORI SHAKLLARINI SIFATINI BAHOLASH QADOQLASH VA O'RASH

Reja:

1. Surtmalarni tarmoq standarti bo'yicha o'rganiladigan ko'rsatkichlar.
2. Surtmalarni qadoqlash, yorliqlash, tashish.
3. Surtmalarni sifatini oshirish istiqbollari.

Tayanch ibora va so'zlar: surtma, sifatini aniqlash, suvli ajratma pHi, zarrachalar o'lchamlari.

Ajratilgan vaqt - 2 soat

Ma'ruzaning maqsad: Talabalarga surtmalarni (kremlar, pastalar, gellar va linimentlar) dori vositalari orasida tutgan o'rni. Surtmalarni tarmoq standarti bo'yicha o'rganiladigan son ko'rsatkichlari bilan tanishtirish.

Ishlab chiqarish korxonalarida, surtmalarni ishlab chiqarish sexlarining o'zida har bir bosqich va jarayon qattiq nazoratga olinadi. Ayniqsa qadoqlashdan oldin tayyor mahsulot sifatiga to'la ishonch hosil qilish lozim. Tayyor mahsulot sifatiga oxirgi xulosani ishlab chiqarish korxonasining texnik nazorat bo'limi beradi Surtmalar, kremlar, gellar, linimentlar va pastalarda "Dori vositalari sifatini standartlari. Asosiy qoidalar" tarmoq standarti TSt 42 - 01 : 2002 rasmiy nashrda keltirilgan quyidagi sifat ko'rsatkichlari o'rganilishi kerak:

1. Dori vositasining lotin, davlat va rus tillaridagi nomlari.
2. Xalqaro patentlanmagan nomi.
3. Tarkibi.
4. Tasnifi.
5. Chinligi.
6. O'ram ichidagi massa.
7. Suvli ajratma pHi.
8. Zarrachalar o'lchamlari.
9. Bir xilligi.
10. Yot aralashmalar (o'xshash birikmalar).
11. Mikrobiologik tozaligi yoki sterilligi.

12. Miqdoriy tahlili.
13. O'rami.
14. Yorliqlash.
15. Tashish.
16. Saqlash.
17. Yaroqlilik muddati.
18. Anosiy farmakoterapevtik guruhi.

Diklofenak natriy surtmasini son ko'rsatkichlarini aniqlash

Tarkibi

Diklofenak natriy (100 % quruq moddaga nisbat, BF)	- 3.0 g
Glitserin (FS 42-Uz-0035-2007, GOST 6824-96)	- 8.0g
Propilenglikol (VFS 42-1594-86, BF)	- 7,5g
96 % rektifikatlangan etil spirti (GOST 5962-67,FS 42 Uz -0171-2010)	- 8,0g
Karbomer 934 R,974 R karbopol 934 R, 974 R, eF	- 1,0g
Mentol yoki ratsemik mentol (GIF X, 387 b.FS 42-1866-90,AQSH F,EF)	- 0.5g
Ammiakning 15 % li eritmasi (GOST 3760-79)	- 0.6g
Formaldegid eritmasi (GIF CH, 628 b)	- 0.1g
Tuzalangan suv (FM 42 Uz -0511-2007)	-100,0g

gacha

Ishti ammiakning 15 % li eritmasi ammiakning konsentrlangan formaxidan tayyorlanadi.(GOST 3760-79)

Tashqi ko'rinishi. Spetsifik hidli, bir xil konsistensiyali, oq rangdagi surtma.

Chinligi. Diklofenak natriyni miqdor jihatdan aniqlash uchun tayyorlangan eritmani ultrabinafsha nur yutish spektri 220 nm dan 300 nm gacha bo'lganda, to'liq uzunligi 276 + 2nm holatida maksimum nur yutish ko'rsatkichiga ega bo'lishi kerak.

Yot moddalarni aniqlash. Buning uchun, standart eritma xromatogrammasida asosiy dog', diklofenak natriy guvoh moddasi standart namunasining A eritmadagi (SOVS) dog' bilan bir sathda ko'rinishi kerak.

0,5 g preparatni chinni idishga solib, ketma-ket ravishda 0,1 ml peridol eritmasi va 0,15 ml konsentratlangan sulfat kislotasi qo'shib, aralashtirganda yo'qolib ketuvchi binafsha rang hosil bo'ladi (diklofenak natriy).

Sig'imi 25 ml bo'lgan chinni idishga 2,0 g preparat solib, sulfat kislotasidagi 1 ml vanilin (0,1 g vanilin 10 ml sulfat kislotasida) eritmasi qo'shiladi. Natijada malina tusli qizil rang hosil bo'ladi (mentol).

Mentol, etil spirti, propilenglikol va glitserinni miqdoriy aniqlash uchun tayyorlangan standart eritma xromatogrammasida mentol (taxminan 0,15), etil spirtini (taxminan 0,15), propilenglikolni (taxminan 0,42) va glitserinni (taxminan 1,46) ushlab turilish nisbiy vaqtlarini piklari mentolni, etil spirtini, propilenglikolni va glitserinni SO eritmasidagi etil spirti, propilenglikol va glitserin xromatogrammasidagi ushlab turilish nisbiy vaqtlari piklari bilan farqi 0,2 % aniqlikda bir xil bo'lishi kerak. Butandiolni pikni ushlab turilish vaqti -1,4 birlik deb qabul qilingan (XI DF, I nashr, 105 bet) (mentol, etil spirti, propilenglikol, glitserin).

pH ko'rsatkichi. Bu ko'rsatkich 6,0 dan 7,5 gacha (potensiometrik XI DF, I nashr, 113 bet) bo'lishi kerak.

Sig'imi 50 ml bo'lgan shisha kimyoviy stakanga 2,0 g preparat solib, 20 ml yangi qaynatib sovutilgan suv qo'shiladi va 10 daqiqa davomida aralashiriladi. Hosil bo'lgan bir turdagi aralashmani XI DF I nashr, 111 betga asosan potensiometrik usulda rN aniqlanadi.

Qadoq ichidagi massa. Qadoq massasini tarkibi OST 64-492-85 ga koʻra aniqlanadi. Uchta tuba yoki banka, ichidagi bilan har biri torozida alohida-alohida tortiladi, mayda qadoq uchun 0,01 g aniqlikda va 1 g gacha aniqlikda - yirik qadoq uchun. Tubani uzinasiga qaychi bilan kesiladi, soʻngra tuba yoki bankani ichidagidan massa ajratiladi. Preparat qoldiqlarini qaynoq suv bilan yuvib, namlikni filtrlovchi qogʻoz bilan tozalanaadi. Tuba (bankani) yana torozida tortiladi. Qadoq ichidagi massani, dorivor moddani qodoqdagi massasi va ichidagidan tozalangan qadoq massasini nisbati aniqlanadi.

10 g dan 50 g gacha boʻlgan qadoq uchun ruxsat etilgan aniqlik $\pm 4\%$, 100g lik qadoq uchun $\pm 2,5\%$ tashkil etadi.

Qonliqarsiz natija olinganda sinov, preparat miqdorini ikki barobar oshirib bajariladi.

Yot qoʻshimchalar. 0,67 g preparatni 6 ml sovuq metil spirti-uksus kislotasi bilan aralashmasi (9:1) yordamida 10 ml sigʻimli oʻlchov kufchasiga solinib, 10 daqiqa davomida aralashtiriladi, berilgan erituvchilar aralashmasi bilan eritmani hajmini belgisigacha yetkazilib, aralashtiriladi va tarkibida suv boʻlmagan qogʻoz filtr yordamida filtrlanadi. Tarkibida nisbiy 1,0 g natriy sulfati boʻlgan oʻlchamlari 7,5x15 sm boʻlgan Kizelgel 80 F 254 (Merk firmasi) xromatografik plastinka start chizigʻiga 100 mkg(200 mkg diklofenak natriy) olingan eritma surtiladi. 100mkg (0,5 mkg) diklofenak natriyining A (SOVS) yordamchi moddasini eritmasini standart namunasi va 100 mkg (0,4 mkg) diklofenak natriy B (SOVS) eritmasi.

Plastinka havoda 5 daqiqa davomida quritiladi va xloroform-atseton shomoli kislotasi (80:1:3) erituvchilar aralashmasi bilan kameraga joylashtirib, oshib boruvchi usul bilan xromatografiyalanadi.

Erituvchilar fronti start chizigʻidan 10 sm oʻtganda, plastinkani kameradan olib, 10 daqiqa havoda quritiladi va ultra binafsha nurini oʻlchin uzunligi 254 nm da koʻriladi yoki oltingugurt kislotasidagi kaliy bromat eritmasi purkaladi, qoʻngʻir-binafsha dogʻlar koʻrinadi.

Tekshirilayotgan eritma xromatogrammasida asosiy dogʻdan tashqari qoʻshimcha dogʻlarni borligiga ruxsat etiladi, lekin bu dogʻlarni har

birining kattaligi va rangining intensivligi natriy diklofenakni A (SOVS) eritmasini xromatogrammasidagi dog‘dan katta bo‘lmasligi kerak (0,25 % dan ko‘p emas).

Qo‘shimchalarni yig‘indi miqdori 10 % dan oshmasligi kerak. “Xromatografik jadvalni yaroqligini tekshirish” testini talablari bo‘yicha bajarilgan analiz natijalari to‘g‘ri hisoblanadi.

Eslatma:

1. Diklofenak natriy A eritmasi va B SOVS eritmalarini tayyorlanishi. 0,063 g diklofenak natriy (Br 2004) 25 ml sig‘imli o‘lchov kolbasiga solinib, sovuq 15 ml metil spirti–sirka kislotasi (9:1) aralashmasida eritilib, eritmani hajmini shu erituvchilar yordamida belgisigacha olib boriladi va aralashtiriladi (asosiy eritma).

Asosiy eritmani qorong‘i erda saqlanganda saqlash muddati 10 kun.

0,1 ml asosiy eritmani 50 ml sig‘imlik o‘lchov kolbasiga solib, eritma hajmini metil spirti-sirka kislotasi (9:1) sovuq aralashmasi yordamida belgisigacha suyultiriladi va aralashtiriladi (A eritma).

0,08 ml asosiy eritmani 50 ml sig‘imlik o‘lchov kolbasiga solib, metil spirti–sovuq sirka kislotasi aralashmasi yordamida eritmaning hajmini belgisigacha etkazilib aralashtiriladi (B eritma).

Diklofenak natriyning A va B SOVS eritmaları yangi tayyorlangan holda ishlatiladi.

Xromatografik jadvalni yaroqligini tekshirish.

Xromatografik jadval yaroqli deb hisoblanishi uchun:

- diklofenak natriy B SOVS eritmasini xromatogrammasida dog‘ aniq ko‘rinishi kerak,

- diklofenak natriy B SOVS eritmasini xromatogrammasida RI dog‘lar 0,6 qismini tashkil etishi kerak.

Zarrachalarini o‘lchamlari. Buning uchun 0,02 g bo‘lgan preparatni predmet shishasiga joylashtirib, 15x15 mm lik yopuvchi shisha bilan berkitiladi, preparat zarrachalarini yopuvchi shisha tagida bir xil joylashtirish uchun yopuvchi shishani preparat ignasini to‘mtoq uchi bilan bosiladi (TU 64-1-464-74) va okulyari 16 x, obektivi 10x marta kattalashtirilgan mikroskopda ko‘riladi.

Mikroskopni 10 ta ko'rish maydonida zarrachalarning asosiy massasini o'lchamlari 60 mkm dan katta bo'lmasligi kerak; 10 tadan ko'p bo'lmagan zarrachalarni o'lchamlari 60 dan 90 mkm gacha bo'lishi ruxsat etiladi.

Aniqlash o'rtacha beshta probada bajariladi.

Bir xillik. Surtma bir turli bo'lishi kerak. Preparatni 0,02 g massalik 4 ta namunasini 2 tadan predmet shishasiga qo'yiladi. Ikkinchi predmet shishasi bilan yopilib, diametri 2 sm atrofidagi dog'lar hosil bo'lguncha ziblashtiriladi va ko'zdan 30 sm uzoqlikdan ko'riladi; namunalarni to'rtadan uchtasida zarrachalar ko'rinmasligi kerak.

Agar zarrachalar ko'p sonli dog'larda ko'rinsa, aniqlash sakkiztalik tekshiruvda qayta bajariladi, zarrachalarni mavjudligi ikkita sinovda aniqlash ruxsat etiladi. Bunda 12 talik sinovlarda zarrachalarni mavjudligi 3 ta sinovdan ko'p bo'lmagan holda aniqlash ruxsat etiladi.

Mikrobiologik tozalik. Preparat XI DF, 2 nashr, 193 betda keltirilgan usul bo'yicha, shuningdek N 2 ot 12.10.2005 y, kategoriya 2 o'zgartirish bo'yicha ko'rsatilgan talablarga javob berishi kerak. 1 g preparatda aerobik bakteriyalar va zamburug'lar umumiy soni 102 dan oshmasligi ruxsat etiladi, 10 tadan ko'p bo'lmagan ekterobakteriyalar va boshqa grammusbat bakteriyalar, Pseudomonas aeruginosa, staphylococcus aureus bo'lmasligi kerak. Preparat tajribalar o'tkazish sharoitida mikroblarga qarshi xossaga ega emas (suyultirish 1:10).

Diklofenak natriy surtmasini miqdoriy ko'rsatkichlarini aniqlash.

Diklofenak natriyni miqdorini aniqlash. Eritmalar ishlatilish oldidan tayyorlanadi. Taxminan 0,5 (aniq o'lchov) preparat 50 ml li kolbaga solinadi, uglerod dioksididan ozod bo'lgan 20 ml suv qo'shilib, bir turdagi aralashma hosil bo'lgunicha magnit aralashtiruvchi kajavada aralashtiriladi, uglerod dioksididan holi bo'lgan 20 ml suv yordamida 50 ml sig'imlik o'lchov kolbasiga o'tkaziladi. 3 ml 0,1 m natriy gidroksid eritmasi qo'shiladi, shu erituvchi yordamida eritmaning hajmi belgisigacha etkaziladi, aralashtiriladi va aylanish tezligi 8000 ob/min bo'lgan sentrifugada 10 daqiqa davomida sentrifugalanadi. 2 ml hosil bo'lgan eritmani 25 ml sig'imli o'lchov kolbasiga solinib, uglerod dioksididan

ozod qilingan suv yordamida eritmaning hajmini belgisigacha etkaziladi va aralashtiriladi. Tekshirilayotgan eritmani va standart eritmalarning nur yutish ko'rsatkichi spektrofotometrda, to'liq uzunligi 276 nm da 10 mm li qatlam qalinligidagi kyuvetada optik zichligi o'lchanadi, solishtiriluvchi eritma sifatida uglerod dioksididan ozod bo'lgan suv solishtirish uchun eritma sifatida ishlatiladi.

Diklofenak natriyni 1 g preparatdagi gramm miqdori quyidagi tenglama yordamida aniqlanadi

$$X_1 = \frac{D_1 \cdot m_0 \cdot 1 \cdot 50 \cdot 25 \cdot P}{D_0 \cdot 100 \cdot 25 \cdot m_1 \cdot 2 \cdot 100} = \frac{D_1 \cdot m_0 \cdot P}{D_0 \cdot m_1 \cdot 4 \cdot 100}$$

D_1 - tekshirilayotgan eritmaning optik zichligi.

D_0 - standart eritmaning optik zichligi.

m_0 - diklofenak natriy SO o'lchov massasi, g

m_1 - preparat massasini aniq tortmasi, g

R - diklofenak natriy SO sidagi asosiy moddani miqdori, %

1 g preparatda $S_{14}N_{10}$ S_{12} N NaO_2 (diklofenak natriy) miqdori 0,027 dan 0,033 g gacha bo'lishi kerak.

Eslatma! Standart eritmani tayyorlash. Taxminan 0,05 g (aniq tortma) diklofenak natriy SO si yoki evr.f SRS 100 ml sig'imlik o'lchov kolbasiga solinadi, unga oldindan 3 ml 0,1 m natriy gidroksidi eritmasi solingan, uglerod dioksididan ozod etilgan 60 ml suvda eritiladi. O'sha erituvchi yordamida belgisigacha yetkaziladi va aralashtiriladi. Hosil qilingan eritmani 1,0 ml ni 25 ml sig'imlik o'lchov kolbasiga solinadi, uglerod dioksididan ozod qilingan suv yordamida eritmani hajmini belgisigacha olib boriladi va aralashtiriladi.

Mentol, 96 % etil spirti, propilenglyukol, glitserin. Aniqlash gaz xromatografiya usuli bilan bajariladi, ichki standartlar sifatida kamfora va butanoldan foydalaniladi. Eritmalar ishlatilishidan bir oz oldin tayyorlanadi.

Taxminan 1,0 g (aniq tortma) preparat 100 ml sig'imlik zich yopiladigan tiqinli kolbaga solinib, unga 30 ml metanol qo'shiladi, tiqin yopiladi, 15 daqiqa davomida magnitli aralashtirgichda aralashtiriladi, 15 ml metanol yordamida eritmani 50 ml sig'imli o'lchov kolbasiga miqdoran o'tkaziladi, ishchi standart eritmasidan 10 ml qo'shib, eritmaning hajmi

o'sha erituvchi yordamida belgisigacha olib boriladi, aralashtirib, 15 daqiqa davomida 8000 ayl/daqiqa tezlik bilan sentrifugalanadi.

Sodishtiriluvchi va tekshiriluvchi eritmalardan 1 mkl dan galma-gal olovli ionizatsia detektorli gazli xromatografda xromatografiyalanadi, quyidagi sharoitlarda 6 tadan kam bo'lmagan xromatogrammalar olinadi.

-2 mkm lik harakatlanmaydigan fazali tarkib qatlami bilan qoplangan kolonka- SR-WAX 57 CB, olovli kvarsdan tayyorlangan, o'lchamlari 25 sm x 0,53 mm, firma spgomrask, Varian (CSHA);

- Yuqori polyar polietilenglikol yoki analogi xromatografik sistemani yaroqligini tekshirish testi talablariga javob beruvchi;

- kolonka harorati -40 °C - 4 daqiqa davomida, 8 grad/daqiqa tezlik bilan 220 °C gacha ko'tarish, 15 daqiqa davomida 220 °Cda ushlab turish;

- bug'lantiruvchi va detektor haroratlari 220 °C va 240°C

- gaz tezligi (azot yoki geliy xromatografiya R uchun) -30 ml/daqiqa

- kolonkadan o'tgan gaz tezligi -10 ml/daqiqa

Aytilgan sharoitda xromatografiyalanganda piklarni chiqish ketma-ketligi quyidagicha bo'lishi kerak: metanol (erituvchi), 96 % etil spirti, butanol (ichki standart), kamfora (ichki standart), propimenglekol, metanol, glitserin.

Quyidagi shartlar bajarilsa, xromatografik sistema yaroqli hisoblanadi:

- metanol va 96 % etil spirti, standart eritma xromatogrammasidan hisoblangan, piklarni bo'linish koeffitsenti 1,0 dan kam bo'lmasligi kerak;

- propilenglikol va metanollarni, standart eritma xromatogrammasidan hisoblangan, piklarni bo'linish koeffitsentlari 1,5 dan kam bo'lmasligi kerak;

- 96 % etil spirti va glitserin, standart eritma xromatogrammasidan, piklaridan hisoblangan xromatografik kolonkani unumdorligi 10000 nazariy tarelkalaridan kam bo'lmasligi kerak;

- Metanol piklarini maydonlari va kamfora (ichki standart) piklari maydonlari nisbati uchun hisoblangan, standart eritma xromatogrammasidan, nisbiy standart chekinish 2 % dan oshmasligi kerak.

Metanolni (X_2) 96 % etil spirtini (X_3), propilenglikolni (X_4), glitserinni (X_5) miqdorlari 1 g preparatda grammiqdorida quyidagi tenglamadan hisoblanadi:

$$X_{2,3,4,5} = \frac{B_{2,3,4,5} \cdot m_{or} \cdot 50 \cdot 1,0}{B_m \cdot 50 \cdot 50} = \frac{B_{2,3,4,5} \cdot m_{or}}{B_m \cdot m_1 \cdot 50}$$

Bu yerda:

V_2 – tekshiriluvchi eritma xromatogrammasidan hisoblangan, mentolni piklari maydonlarini kamfora (ichki standart) piklari maydonlariga nisbatini o‘rtacha qiymatlari;

$V_{3,4,5}$ – tekshiriluvchi eritma xromatogrammasidan hisoblangan, 96 % etil spirti yoki propilenglikol yoki glitserinni piklarini maydonini butanol R (ichki standart) piklar maydoniga nisbatini o‘rtacha qiymati;

m_{01} -standart eritma xromatogrammasidan hisoblangan, metanol piklari maydonlarini kamfora (ichki standart) piklari maydonlariga nisbatini o‘rtacha qiymati yoki 96 % etil spirtini, yoki propilenglikolni, yoki glitserinni piklarini maydonini butanol R (ichki standart) ni piklar maydoniga nisbatini o‘rtacha qiymati;

m_1 -preparat massasini o‘lchovi, grammda

m_1 - mentol 96 % etil spirit yoki propilenglikol yoki glitserinni massalarini o‘lchovi grammda.

$S_{10}N_{20}O$ (mentol) nimiqdori 1 gpreparatda 0,0045 g dan 0,0055 g gacha bo‘lishi kerak.

S_2N_5ON (etil spirti) ni miqdori 1 g preparatda 0,072 g dan 0,088 g gacha bo‘lishi kerak.

$S_3N_8O_2$ (propilenglikol) ni miqdori 1 g preparatda 0,068 g dan 0,083 g gacha bo‘lishi kerak

$S_3N_8O_3$ (glitserin)ni miqdori 1 g preparatda 0,072 g dan 0,088 g gacha bo‘lishi kerak.

Eslatma

1. Standart eritmani tayyorlash. Taxminan 0,25 g (aniq tortma) metanol (GF X, s. 387, FS 42-1866-90, F. SSHA, evr. F), 4,0 g (aniq tortma) 96 % etil spirti (GOST 5962- 67; FS 42 Uz-0171-2005; O‘z DSr 958:2000), 3,75 g (aniq tortma) propilenglikol (VFS 42-1594-86, Brit.F), 4,0 (aniq tortma) glitserinlar (FS 42-2202- 84, GOST 6824-96) sig‘imi 50

ml bo'lgan o'lchov kolbasiga solinadi, 30 ml metanolda eritilib, eritmaning hajmini o'sha erituvchi yordamida belgisigacha yetkaziladi va aralashtiriladi.

1,0 ml olingan eritmani 50 ml sig'imlik o'lchov kolbasiga solinadi, ishehi standart eritmasidan 1,0 ml qo'shiladi, eritmaning hajmini metanol yordamida belgisigacha olib borib, aralashtiriladi.

Ishehi standart eritmasini tayyorlash. Taxminan 0,25 g kamfora va 4,0 g butanol 50 ml lik o'lchov kolbasiga solinadi, 30 ml metanolda eritiladi, eritmaning hajmini shu erituvchi yordamida belgisigacha olib boriladi va aralashtiriladi.

Taklif qilingan yangi tarkibli diklofenak natriy surtmasining sifat ko'rsatkichlarini o'rganish natijalari

Kr	O'rganilgan ko'rsatkichlar va o'lchov birliklari	Usullar va me'yorlar	Olingan natijalar
1.	Tashqi ko'rinishi	Organoleptik, vizual	Oq rangli, bir xil konsistensiyali, o'ziga xos hidli surtma
2.	Chinligi	SF, 276 nm	220-300 nm to'lqin uzunligi oralig'ida 276+2 nm to'lqin uzunligida maksimum nur yutadi
3.	Kislotali yoki ishqoriyligi	XI DF, 1 nashr, 113 b (potensiometrik)	6,0-7,5
4.	Qadoq ichidagi massa	Gravimetrik, OST 64-492-85 bo'yicha	+ 4 % gacha
5.	Yot aralashmalar	Xromatografik	1 % gacha
6.	Zarrachalar o'lchami	Mikroskopik okulyar 16x, ob'ektiv 10x	10 tagacha 60-90 mkm li zarrachalar bo'lishi mumkin

7.	Bir xilligi (gomogennost, odnorodnost)	Organoleptik, vizual	Zarrachalar umuman ko'zga ko'rinmasligi kerak
8.	Mikrobiologik tozaligi	XI DF, 2 nashr, 193 b va №2 o'zgartirish: 12.10.2005 y, kategoriya 2.	1 g surtmada 100 tadan ortiq umumiy aerob bakteriyalar va zamburug'lar (yig'indisi), 10 tadan ortiq enterobakteriyalar va grammanfiy bakteriyalar, umuman Pseudomonas aeruginosa, Staphylococcus aureus bo'lmasligi kerak
9.	Miqdoriy tahlili: -Diklofenak - natriy -mentol -etil spirti -propilenglikol -glitserin	SF, 276 nm Gaz xromatografik	0,0270 - 0,0330 g 0,0045 - 0,0055 g 0,0720 - 0,0880 g 0,0680 - 0,0830 g 0,0720 - 0,0880 g

Diklofenak natriy surtmasini qadoqlash, yorliqlash, tashish va saqlash

Qadoqlash. 15 g, 40 g li alyumin tubalarga mo'ljallangan yoki tibbiy surtmalar uchun laminarlangan polipropilen plyonkali folgadan tayyorlangan TU 64-7-678-90 bo'yicha, GOST 16337-85E bo'yicha past bosimli polietilendan, TU 5-05-1105-78 bo'yicha polipropilendan, GOST 20282-86 e bo'yicha polistirol PSS dan yoki OST 6-05-406-90 bo'yicha zarbaga chidamli polistiroidan, yoki 25, 30 g li TU 64-2-281-84 bo'yicha drotndan tayyorlangan bankalarda, yoki TU 64-2-239-79 bo'yicha BDS bankalarda, yoki TSH 64- 17490735-01:2001 OST 64-2-281-84 bo'yicha zichlovchi polietilen qopqoqli bankalarda yoki TU Uz-64-1696647-01-98, yoki TSH 64-15390981-02:2003, yoki TU 64-203636735-02-2007 OzDSt 936:20004 bo'yicha plasmass bankalar, yoki TSH 64 -22956650-01:2009 bo'yicha dorivor moddalar uchun polimerlar markalaridan

tayyorlangan qopqoqli plastik bankalarda yoki TSH 64 - 15390981-02.2003 bo'yicha №1 o'zgartirish har bir banka yoki tubalarni ishlatilish bo'yicha yo'riqnomasi bilan karton penallarga joylashtiriladi GOST 7933-80 bo'yicha. Banka va tubalarni, bir-biridan ajratish uchun orasiga karton qo'yib GOST 7376-89 bo'yicha gofrirlangan kartondan tayyorlangan qutilarga joylashtiriladi, yoki GOST 7933-89E bo'yicha qutilar uchun kartondan tayyorlangan, yoki steklomass yoki drotlardan tayyorlangan to'plashlarni o'rov qo'g'ozi, GOST 8273-75 bo'yicha o'raladi, GOST 2228-81E bo'yicha karton tagli qog'ozlarga, yoki GOST 25951-83 bo'yicha termokirishuvchan polietilen plyonkalardan tayyorlangan paketlar ichiga etiketkalar solinib joylashtiriladi.

Quti yoki to'plamlarni GOST 8273-75 bo'yicha o'ram qog'oz bilan o'raladi, yoki qog'oz qop bilan GOST 2228-81E bo'yicha, yoki GOST 18251-87 bo'yicha yopishqoq yelimli etiketkalar bilan, yoki GOST 17308-88 bo'yicha kanop bilan bog'lanadi, yoki TU 17-05- 009-80 bo'yicha propilen ip bilan bog'lanib, ularni uchiga o'zi yopishuvchi etiketka yopishtiriladi, yoki GOST 7625-86E bo'yicha etiketka qog'ozidan, yoki GOST 18510-87E bo'yicha yozuv qog'ozidan.

Konteynerda tashilganda korobka, to'plamlar yoki paketlarni yashiklarga joylash ruxsat etilmaydi.

Ushlab transport qodoqlash GOST 17768-90E bo'yicha.

Yoritqilash. Tubada, pachkada yoki bankani etiketkasida ishlab chiqaruvchi korxonani nomi, tovar belgisi, manzili, preparat nomi lotin, o'zbek va rus tillarida, 100g preparatda tasir etuvchi modda miqdori, preparat miqdori grammada, "Vrach tavsiyasi bilan ishlatilsin", saqlash sharoitlari, ro'yxatga olish guvoxnomasini tartib raqami, seriya raqami, saqlash muddati, shtrix-kodi, seriya raqami va ishlatish muddati tubani duniga o'yib tushiriladi. Tubani penalga joylashtirishda grafik bezashni qisqartirishgan matnini, ishlab chiqaruvchi korxonani nomi bilan, savdo belgisi, manzili, preparat nomi lotin, o'zbek va rus tillarida, 100 g preparatda tasir etuvchi moddani miqdorini preparat miqdori grammada, ro'yxatdan o'tkazish guvoxnomasini raqami, seriya raqami, ishlatish muddatini ko'rsatish ruxsat etiladi.

Guruh etiketkasida qo‘shilgan qodoqlar soni ko‘rsatiladi.

Transport tarasini markalashtirish GOST 14192-96 bo‘yicha.

Tashish. GOST 17768-90 E bo‘yicha

Saqlash. Quruq, yorug‘lik to‘silgan erda, +10 °Cdan +20 °C gacha haroratda.

Asosiy farmakologik guruhi. Revmatizmga qarshi, shamollashga qarshi, og‘riq qoldiruvchi modda.

Eslatma: Yuqorida keltirilgan reaktivlar va titrlangan eritmalar Davlat farmakopeyasi, XI nashr 1 va 2 jildlaridan olingan.

Surtmalarni o‘rash va qadoqlash. Tarkibida suv va uchuvchan komponentlar saqlaydigan surtmalar ularning bugianishining oldini oladigan idishlarga qadoqlanadi. Surtmalarni qadoqlashda shisha, chinni, polimer (polistirol) bankalardan (hajmi 10, 20, 30, 50 yoki 100 ml bo‘lgan, og‘zi burama qopqoq bilan yopiladigan) foydalaniladi.

Angro surtmalarni qadoqlashda hajmi 50—100 kg bo‘lgan yog‘och bachoklardan, hajmi 5, 10 va 20 kg bo‘lgan tunuka yoki shisha ballonlarga qadoqlanadi. Surtmalar shnekli yoki porshenli dozalarga bo‘luvchi mashinalar orqali qadoqlanadi. Hozirgi zamon farmatsevtik ishlab chiqarish texnologiyasida surtmalarni tyubiklar- ga qadoqlash odat bo‘lgan. Tyubiklar boshqa qadoqlovchi idishlarga nisbatan qulay va gigiyenik talablarga to‘liq javob beradi. Surtmalar plasmassalardan tayyorlangan tyubiklar yoki A6 va A7 markali aluminiyli metall tyubiklarga qadoqlaniladi. Tyubiklarning ichki tomoni FL-559 markali lok bilan qoplangan bo‘ladi. Tashqi tomoni esa jihozlash uchun qulay bo‘lgan emal bo‘yoq bilan bo‘yaladi.

Tyubiklarni tayyorlash uchun polimer mahsulot sifatida past va yuqori zichlikka ega boigan polietilen, polipropilen, polivinilxloridlardan foydalaniladi. Qadoqning germetikligini ta‘minlash uchun tyubikning og‘zi yupqa aluminiyli qatlam bilan qoplanadi.

Tyubiklarni surtmalar bilan to‘ldirishda chiziqli va aylanma tipidagi avtomatlardan foydalaniladi. Masalan, Colibri «GA-40», «GA-85» (Italiya), A-85, shuningdek, Germaniyaning «Ivka» firmasi tomonidan ishlab chiqilgan TI-23, TF-24, TF-51, «Gofliker-Karg» firmasining tubu

to'ldiruvchi «Rossi» markali mashinasi, metall, polietilen va polivinilxloridli tubalarga surtmalarni qadoqlovchi Shvetsiyaning «Arenko» firmasining «Arencomatic- 1000» va «Arencomatic-2000» shular jumlasidandir.

Surtmalarning saqlanishi. Surtmalar turi, tayyorlash texnologiyasi va qadoqlash turidan qat'iy nazar yorug'lik nuridan himoya qilingan holda, talqin joyda saqlanadi. Oshlovchi moddalar, yod va simob saqlagan surtmalar metall buyumlardan uzoqda saqlanishi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Haydarov V.R., Usubbaev M.U., Jalilov H.K., Yunusova X.M. Tayyor dori turlari texnologiyasi fanidan laboratoriya mashg'ulotlarini bajarish bo'yicha o'quv-uslubiy qo'llanma. Toshkent. 2011. 132 b.
3. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
4. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
5. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
6. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
7. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
8. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.

XV MA'RUZA.

ETIL SPIRTI. UNI QUVVATINI ANIQLASH, SUYULTIRISH USULLARI VA ISHLATILGAN SPIRTNI HISOBGA OLISH

Reja:

1. Etil spirtini olish usullari.
2. Etil spirtini konsentratsiyasini ifodalanishi.
3. Etil spirtini quvvatini aniqlash usullari.
 - 3.1. Shisha spirtomer yordamida;
 - 3.2. Metall spirtomer yordamida;
 - 3.3. Zichligi bo'yicha;
 - 3.4. Refraktometrik usulda.
4. Etil spirtini suyultirish usullari.
5. Massa bo'yicha suyultirish.
 - 5.1. XI DF 2-jadvali yordamida
 - 5.2. Tenglama yordamida.
 - 5.3. Kafedra taklif etgan jadval yordamida.
6. Hajm bo'yicha suyultirish.
 - 6.1. XI DF 3-jadvali yordamida;
 - 6.2. XI DF 4-jadvali yordamida;
 - 6.3. XI DF 5-jadvali yordamida;
 - 6.4. Tenglama yordamida.
7. Korxonalarda ishlatilgan spirtning hisobi
 - 7.1. GOSTning 5- jadvali yordamida;
 - 7.2. GOSTning 6- jadvali yordamida;
8. Dori xonalarda ishlatilgan spirtning hisobi.
 - 8.1. XI DF 2-jadvali yordamida;
 - 8.2. Kafedra taklif etgan jadval yordamida (7-ilova)
9. Spirtli eritmalar tavsifi va tasnifi.
10. 1,2,5 va 10 % li yodning spirtli eritmalarini tayyorlash.

Tayanch so'z va iboralar: etil spirti, spirtli eritma, metall spirtomer, shisha spirtomer, areometr, piknometr, refraktometr, jadval.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarni etil spirtini olish va quvvatini aniqlash usullari bilan tanishtirish. Shisha spirtomer, metall spirtomer

yordamida; zichligi bo'yicha; refraktometrik usullar. Etil spirtini suyultirish usullari. Korxonada ishlatilgan spirtning hisobi.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Etil spirti farmatsiyada dori turlarini tayyorlashda konservant sifatida, o'ta sof galen va organopreparatlarni olishda ajratuvchi sifatida va ajratmalarni yot moddalardan tozalashda ishlatiladi. Ba'zan oshqozon yallig'langanda ichishga beriladi. Etil spirtining 33 % li efitmasi qon tasharlanganda venaga yuboriladi. XI DF bo'yicha etil spirtini 95 %, 90 %, 70 %, 40 % li eritmalari rasmiy preparatlar hisoblanadi. Etil spirtining etil XI DF bo'yicha tekshiriladi. Bu uchuvchan, ko'zg'aluvchan, ichishtiradigan mazali suyuqlikdir. Etil spirti suv, efir, atseton, glikozinlar bilan xohlagan nisbatda aralashadi. Zichligi $r=0,8060-0,8054$ bo'lib, bu 96,2- 96,5 % S_2N_5ON ga to'g'ri keladi. Suvsiz spirtning zichligi (absolyut spirtning) $r=0,78927$ bo'lib, 100 % etil spirtiga to'g'ri keladi, Dorixonalarda asosan 96,2 0,7 % li spirt bo'ladi. Etil spirti +78,3 °C harorat qaynaydi va -144 °C harorat muzlaydi. Etil spirtining quvvati og'irlik va hajmiy birliklarda ifodalanadi.

Masada ifodalangan quvvat bo'lsa, 100 g spirt-suvli aralashmadagi absolyut (suvsiz) spirtning gramm miqdori tushuniladi. Masalan: 70 % (massa bo'yicha) spirt yozilgan bo'lsa, 100 g aralashmada 70 g absolyut spirti bor deb tushuniladi.

Hajm bilan ifodalangan quvvati bo'lsa, 100 ml spirt-suvli aralashmadagi absolyut (suvsiz) spirtning ml miqdori tushuniladi. Misol: 96,5 % (foiz talqisidan keyin hech narsa yozilmaydi) spirt deyilsa, 100 ml aralashmada 96,5 ml absolyut spirt borligi tushuniladi.

Etil spirtini quvvatini aniqlash usullari

Etil spirtining quvvati spirtomerlar yordamida, zichligi bo'yicha va refraktometrik usullarda aniqlanadi.

Etil spirtini quvvatini spirtomerlar yordamida aniqlash

Spirtomerlar shisha va metallardan yasalgan bo'ladi. Ular aniqlik darajasiga qarab 4 sinfga bo'linadi. Bulardan eng ko'p ishlatiladigani 1 ga bo'linadi. Shisha spirtomerlar 2 k nem dan tashkil topgan. Yuqoridagi

naycha diomiy darajalarga bo'lingan (inppsha qog'oz bo'lakchasiga darajalar yozib, naycha ichiga joylashtirilgan) va pastki kengaygan (tana) qismi bo'lib, uning tubiga aniq miqdordagi qo'rg'oshin zo'ldirchalari solingan bo'lib, usti rangli organik yelim bilan mustahkamlanib qo'yiladi. bu yuk spirtomerga ma'lum og'irlik beradi va uni tik holatda ushlab turadi. Spirtomerlar to'plam holidagi chiqariladi.

1. 0—60 % va 60—100 % gacha pastki qismida termometr ham bo'ladi.
2. 0-70 % va 70-100 %.
3. 0-40 %, 40—70 % va 70—100 %.

Bular «Sinf 1» to'plamiga kiradi.

«Sinf 0,1» to'plamiga 11 spirtomer kiradi: 0-10 %, 10-20 %, 20-30 %, 30-40 %, 40-50 %, 50-60 %, 60-70 %, 70-80 %, 80-90 %, 90-100 %, 95-105 % oxirgisi eng yengilidir.

Eng og'ir spirtomer 0-10 % gacha, chunki spirtning quvvati qancha yuqoryza bo'lsa, zichligi shuncha kam bo'ladi.

Quruq silindrga tekishiriladigan spirt solinadi. Keyin spirtomer tushiriladi. Agar spirtning quvvati no'malum bo'lsa, eng engil ya'ni 95-105 % ko'rsatkichli spirtomer tushiriladi. Agar quvvati taxminan ma'lum bo'lsa, tegishli spirtomer tushiriladi. Spirtomer silindrning tubi va devoriga tegmasligi kerak. 3—4 daqiqadan so'ng spirtomer kursatgichi pastki menisk buyicha kurladi. Shisha spirtomerlarni 20 °C haroratga ko'rsatgichi hajmiy foizga to'g'ri keladi. Masalan: shisha spirtomer 20 °C 96,4 ko'rsatdi, demak, bu 96,40 % spirtidir. Agar aniqlash vaqtida spirtning, harorati 20 °C dan farq qilsa, DST (GOST) standartlash va o'lchov asboblari Davlat qo'mitasi chop etgan Spirt-suvli aralashmalardagi etil spirti miqdorini aniqlash» degan jadvallar to'plamining 3-jadval yordamida 200 S dagi ko'rsatgich topiladi. 3-jadvalning chap va o'ng tomonidagi tik ustunchalarda harorat +40 °C dan -25 °C gacha berilgan. Gorizontal ustunchada esa spirtomerning ko'rsatgichi keltirilgan. Harorat bilan spirtomer ko'rsatgichi kesishgan joyidagi son spirtning 20 °C quvvatini ko'rsatadi. Misol: shisha spirtomerning ko'rsatgichi 84, harorat 35 °C. Jadval bo'yicha bu 20 °C da 79,54 % li spirtga to'g'ri keladi.

Spirtning quvvati (konsentratsiyasi)ni metall spirtomer yordamida aniqlash

Bu spirtomer ancha ixcham, mustahkam, ko'rsatgichi aniqdir. Spirtomer latundan tayyorlanib, yuqorigi va pastki o'simta (sterjen) hamda tanadan tashkil topgan bo'lib, ustiga oltin yugurtirilgan. Yuqorigi o'simta 10 ta darajaga, o'z navbatida har bir daraja 10 ga bo'lingan bo'ladi.

Pastki sterjen yuqoridan pastga yo'g'onlashib boradi va yuqorigi ingichka qumidan toshlar osiladi. Toshlarining raqami raqamlari: 00, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90. Agar metall spirtomer toshsiz eritmaga botmasa, tosh osiladi. Bunda tosh raqamiga daraja kursatkichini qo'shib, keyin jadvaldan hajmiy foizi topiladi. Spirtomer spirt-suvli aralashmaga toshsiz botsa, daraja kursatkichiga 100 raqami qo'shiladi. Masalan:

1) toshning raqami 90, daraja ko'rsatkichi 8, zarorat 20 °C bo'lsa spirtning 20 °C dagi quvvati GOST ning 4-jadvaliga binoan 94,2 % ga teng.

2) metall spirtomer toshsiz 20 °C ko'rsatkichi harorat daraja ko'rsatkichi 5 raqamgacha botdi. Bunda spirtning ko'rsatkichi 105 (100+5,0) ga, 20 °C dagi quvvati esa GOST ning 4-jadvaliga binoan 97,1 % ga teng buladi

Metall spirtomerlarning 20⁰S dagi ko'rsatkichi ham hajmiy foizga to'g'ri kelmaydi, u faqat shartli quvvatdir.

Hajmiy foiz GOST ning 4-jadvali yordamida topiladi. Bu jadvalning matnishi ham 3-jadvalga o'xshashdir.

Spirtning quvvatini zichligi bo'yicha aniqlash

$$\rho_{20} = \frac{m}{V} \text{ кг/м}^3 ;$$

Zichlik piknometr va areometrilar yordamida aniqlanadi. Piknometr yordamida spirtning quvvatini aniq o'lchash mumkin. Bunda zichlik quyidagi tenglama bilan aniqlanadi:

$$\rho = \frac{(m_2 - m_1) 0,997032}{m_1 - m} + 0,0012$$

bu yerda: m – bo'sh piknometr massasi, g

m_1 – piknometrning suv bilan massasi, g

m_2 – piknometrning spirt bilan massasi, g.
0,997032 – 20 °C dagi suvning zichligi (havo zichligini hisobga
olganida)

0,0012 – mo‘tadil sharoitdagi havoning zichligi (1m³)

Agar spirtning zichligi ma‘lum bo‘lsa, massa buyicha yoki hajmiy foizda XI DF ning 1-jadvalidan foydalannib topiladi.

Zichlikni areometr yordamida aniqlash. Areometrlar yakka yoki to‘plam holda chiqariladi. To‘plamda 19 ta areometr bo‘lib, eng yengilining darajasi 0,700, eng og‘irini 1,8400 bilan tugallanadi. Aniqlashni 20 °C harorat spirtga eng engilini tushirishdan boshlash kerak. Agar harorat 20 °C dan farq qilsa, 20 °C dagi spirtning quvvatini GOST ning 1-jadvali (massa buyicha) yoki 2-jadvali (hajm buyicha) asosida topish ham mumkin.

Refraktometrik usulda spirtning quvvatini aniqlash. Toza suvning nuri sindirish ko‘rsatgichi 1,3330 ga teng, absolyut spirtniki esa 1,36242 ga teng. Shu ko‘rsatgichlar asosida tuzilgan jadvaldan foydalanib, spirtning hajmiy quvvati topiladi.

Etil spirtini suyultirish. Spirtni massa va buyicha suyultirish mumkin. Massa buyicha suyultirilganda suv va spirt haroratining ahamiyati yo‘q, chunki spirt va suv tarozida tortib olinadi.

Spirtni massa buyicha suyultirishda hisoblash usullari:

1. XI DF ning 2-jadvali.

Bu jadvalda 1 kg kerakli quvvatdagi spirt tayyorlash uchun qancha gramm suyultiriladigan spirt va suv kerakligi ko‘rsatilgan. Buning kamchiligi shuki, dorikonalariga 96,2 - 96,7 % spirt keladi, bu jadvalda esa eng yuqori quvvatli suyultiriladigan spirt - 96 %.

Misol: 1000 g 30 % spirt tayyorlash uchun 96 % spirt va suvdan qanchadan olish kerak.

XI DF 2 jadvaliga muvofiq: 262 g 96 % spirt va 738 g suv olinadi.

2. Biz taklif qilgan 4-jadval. Bu jadval XI DF ning 2-jadvaliga o‘xshash, lekin kasrli sonlar hisobga olingan.

3. Tenglama yoki «yulduzcha» usuli. Bu maqsadda quyidagi tenglamalardan foydalanish mumkin:

$$X = P \frac{b}{a}$$

- bu yerda: X - suyultiriladigan spirtning og'irlik, g;
 R — kerakli quvvatdagi spirtning og'irlik miqdori, g;
 a — suyultiriladigan spirtning og'irlik foizi;
 b — suyultirilgan spirtning og'irlik foizi;
 s — suyultiruvchining (past kuvvatli spirtning) og'irlik foizi.

Misol: 1000 g 70 % spirt tayyorlash uchun 96,5 % li spirt va suvdan qanchadan olish kerak. Bu masalani har xil usullar bilan yechish mumkin.

1. 4-jadvalga binoan, 659,80 g 96,5 % li spirt va 340,20 g suv olinadi.
2. Yuqorida keltirilgan tenglama bilan yechiladi, lekin bunda o'lchov birliklariga e'tibor berish kerak. Bizning misolimizdagi 70 % va 96,5 % hajmiy foizlarni XI DF ning 1-jadvali yordamida og'irlik (massa) foizga o'tkazsak:

70 %-62,4 % (m); 96,5 %-94,5 % (m) larga to'g'ri keladi.

Etil spirtini hajm bo'yicha suyultirish

Spirt suv bilan aralashtirilganda, aralashma isiydi va eritmaning hajmi nazariy hisobga qaraganda kamayadi. Shuning uchun spirtni hajm bo'yicha suyultirishda doimo 20 °C da suv bilan kerakli hajmgacha pufkaziladi. Birinchi marta D. I. Mendeleev aniqlagan bu hodisa kontraksiya deb ataladi. Bunda spirt bilan suv molekularining bir-biriga shumilishi hisobiga hajm kamayadi, molekular orasidagi boqalanish hisobiga esa issiqlik ajralib chiqadi. Spirtni hajm bo'yicha suyultirishda quyidagi hisoblash usullari mavjud:

1. XI DF 3-jadvali.

Bu jadvalda 20 °C harorat kerakli quvvatdagi spirt tayyorlash uchun suyultiriladigan I I spirtga qo'shiladigan suvning hajmiy miqdori keltirilgan. Bu jadvalda kontraksiya hodisasi hisobga olingan.

Misol: 1000 ml 95 % li spirtga qancha suv qo'shilsa, 40 %, spirt hosil bo'ladi?

XI DF 3-jadvaliga binoan, 1000 ml 95 % li spirtga 1443 ml suv qo'shilsa, 40 % spirt hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan spirtning hajmi bizni qiziqitirmaydi.

2. XI DF 4-jadvali.

Jadvalda 1 l kerakli quvvatdagi spirt tayyorlash uchun suyultiriladigan spirt va suvning ml miqdori keltirilgan. Bu jadvalda ham kontraksiya hodisasi hisobga olingan.

Misol: 1000 ml 90 % li spirt tayyorlash uchun kancha 95 % spirt va suv olish lozim?

XI DF 4-jadvaliga muvofiq 947 ml 95 % spirt va 61 ml suv olish kerak?

3. XI DF 5-jadvali.

Bu ham 4-jadvalga o'xshash, lekin bunda kasrli sonlar hisobga olingan.

4. Tenglama yordamida

$$X = P \frac{b}{a} \quad \text{yoki} \quad X = P \frac{b-c}{a-c}$$

bu yerda: X — suyultiriladigan spirtning og'irlik, g;

R — kerakli quvvatdagi spirtning og'irlik miqdori, g;

a — suyultiriladigan spirtning og'irlik foizi;

b — suyultirilgan spirtning og'irlik foizi;

s — suyultiruvchining (past quvvatli spirtning) og'irlik foizi.

Misol: 96,4 % li spirtidan 5 l 70 % li spirt tayyorlash. masalani turli usullar bilan yechish mumkin:

1. XI DF 5-jadvaliga binoan, 3,6 l 96,4 % li spirt va 1,5 suv olinadi.

2. Tenglama yordamida 3,6 l 96,4 % li spirt olinadi.

3. Yulduzcha usulida.

Ba'zan korxonada sharoitida yuqori va past quvvatli spirtlarni aralashtirib, kerakli quvvatdagi spirt tayyorlashga to'g'ri keladi. Masalan, 96,2 % li va 10 % li spirtlardan 4 l 60 % li spirt tayyorlash.

1. Bu masalani quyidagi tenglama bilan yechish mumkin:

$$X = P \frac{b-c}{a-c}$$

2,32 l 96,2 % li spirt olib, 20 °C harorat 10 % li spirt bilan 4 l ga yetkazladi

2. Yulduzcha usulida.

Ishlatilgan spirtning hisobi

Korxonada sharoitida ishlatilgan spirtning hisobi absolyut spirt bo'yicha hajm (litr yoki dekalitr) da olib boriladi. Bunda agar harorat 20°C dan farq qilsa va spirt litrlar bilan o'lichansa absolyut spirtga GOST ning 5-jadvali yordamida o'tkaziladi. Jadvalda chap va o'ngdagi tik ustunlarda harorat $+40^{\circ}\text{C}$ dan -25°C oralig'ida, gorizontalar ustunda esa spirtning quvvati belgilandi. Ikkalasi kesishgan joyda 20°C harorat 1 l ishlatilgan spirtning absolyut spirtning litr miqdori keltirilgan. Misol: 35°C harorat 100 litr 80 % li spirt ishlatilgan. Bunda 20°C da qancha litr absolyut spirt bor?

1 l 80 % li spirtida – 0,7879 l absolyut bor.

100 l 80 % li da – x = 78,79 l absolyut spirt bor ekan.

Agar korxonada spirtni kg bilan ishlatilsa, uning hisobi GOST ning 6-jadvali yordamida olib boriladi. Bunda harorat 20°C bo'lishi kerak. Bu jadvalning tik ustunchasida ishlatilgan spirtning butun sonlar bilan ifodalangan hajmiy foizi, gorizontalar ustunchasida esa, shu spirtning kasrli ulushlari berilgan. Butun sonlar bilan kasrli sonlar kesishgan nuqtada 1 kg ishlatilgan spirtidagi absolyut spirtning hajmiy (l) miqdori keltirilgan.

Misol: 100 kg 96,2 % li spirt ishlatildi. Bunda qancha l absolyut spirt bor.

GOST ning 6-jadvali bo'yicha:

1 kg 96,2 % spirtida - 1,1942 l 100 % li spirt bor.

100 kg spirtida - x = 119,42 l 100 % li spirt bor.

Dorixonalarda spirtning hisobi

Dorixonalarda ishlatilgan spirt hisobi Sog'liqni Saqlash vazirligining 16.09.69 yil 675- va 23.05.72 yil 412-son buyruqlariga muvofiq olib boriladi. 675-son buyruqqa muvofiq sarflangan spirtning miqdori 95 % li spirtga o'tkaziladi va massa bo'yicha hisobi olib boriladi. Misol: 1000 g 70 % li spirt ishlatildi, unda qancha g 95 % li spirt bor. XI DF ning 2-jadvaliga muvofiq 675 g 95 % li spirt bor. Bu jadvalda eng yuqori quvvatli spirt 96 % li bo'lganligi uchun hisobni mazkur darslikning 4-jadvali bo'yicha olib borish maqsadga muvofiqdir, chunki bu jadvalda kasrli sonlar hisobga olingan. 412-son buyruqqa muvofiq dorixonada spirt

hajmda ishlatiladi, hisobi esa massa bilan 95-96,7 % li spirtlar bo'yicha olib boriladi. Bu maqsadda bizning kafedramiz taklif qilgan 5-jadvalning foydalanish maqsadga muvofiqdir. Mazkur jadvalning tik ustunchasidori xonalarga keladigan spirtning quvvati (95-96,7 %) gori xonalari ustunchasida esa ishlatilgan spirtning quvvati keltirilgan. Ular keltirilgan joyda 100 ml ishlatilgan spirtidagi yuqori quvvatli spirtning g miqdori keltirilgan. Masalan: 100 ml 70 % li spirt ishlatildi, unda qancha gram 96,7 % li spirt bor 5-jadvalga muvofiq, 100 ml 70 % li spirtida 58,24 g 96,7 % spirt bo'ladi.

Spirтли eritmalar

Dori moddalarning har xil quvvatli spirtidagi eritmaları spirtli eritmalar deyiladi. Farmatsevtika sanoatida har xil spirtli eritmalar ishlab chiqarilib, ular ichish uchun va tashqi maqsadlarda ishlatiladigan bo'lalangan bo'ladi. Spirtli eritmaları tayyorlash oddiy jumyon bo'ladi, maxsus asbob-uskuna talab qilmaydi.

Ichishga mo'ljalangan spirtli eritmalariga yodning 5 va 10 % li eritmalar novshadil, arpadiyon tomchisi, nitroglitserinning eritmaları va balesh kiradi.

Yodning 5 % li spirtli eritmasi.

(Sol. Jodi spirtuosasa 5 %)

Jodi	50 q.
Kalii yodidi	20 q.
Spiritus aethylici 95 %	
Aquae destillatae aa ad	1 l.

Reaktorga kaliy yodid o'ziga nisbatan 2 barobar ko'p miqdordagi spirt yoki spirt suv aralashmasida eritiladi, hosil bo'lgan kaliy yodidning kuchli eritmasiga yod solinadi va to'la erib ketguncha aralashiriladi. Bu eritma spirt suv aralashmasi bilan kerakli hajmga etkaziladi. Bunda kaliy yodidning kuchli (konsentrlangan) eritmasi yod erishini tezlashtiradi va preparat turg'unligini ta'minlaydi.

Yodning 10 % li spirtli eritmasi

(Sol. Jodi spirtuosasa 10 %)

Jodi	100 q
------	-------

Spiritus aethylici 95 % ad 1 l

Reaktorga hisoblangan erituvchini taxminan 80 % i solinadi va unga qoqchliqqa joylashtirilgan yod botirib osib qo'yiladi. Bunda yodning erish jarayoni zichliklar farqi o'z-o'zidan aralashish sodir bo'lishi natijasida yuzaga keladi. Yod eritmasi zichligi yuqori bo'lganligidan pastga, spirt esa yuqoriga harakatlanadi. Yodning erishi oxiriga yetgach, qoqchiq olinib, qolgan spirt bilan yod yuvib, eritma kerakli hajmga yetkaziladi. Yod eritmalari qizil qo'ng'ir rangli, yodga hos hidga ega bo'lgan suyuqliklardir. Ateroskleroz kasalligida tomchilab ichish uchun va antiseptik vosita sifatida surtiladi. Agar yod eritmasining konsentratsiyasi ko'rsatilmagan bo'lsa, 5 % li yod eritmasi nazarda tutiladi. Amalda 1 va 2 % li yod eritmalari ham ishlatilib, ular toza yod va 96 % li spirtga tayyorlanadi. Yodning spirtli eritmalaridan 5 % li si turg'un hisoblanadi, chunki uning tarkibida yod KJ_3 holida bo'ladi. Yodning 10 % li spirtli eritmasida yod kuchli oksidlovchi bo'lganligi uchun spirt va suv bilan reaksiyuga kirishib sirka aldegid va kislotasi, sirka kislotasining etil spirti bilan efiri, yodid , gipoyodit, yodat kislotasi va yodoformlar hosil qiladi. Shuning uchun 10 % li spirtli eritmasi qisqa muddatga tayyorlanadi. Yodning spirtli eritmalari tashqi ko'rinishi bo'yicha deyarli farq qilmaydi. Ularni bir biridan ajratish uchun ikkita probirkaga barobar miqdorda eritmalaridan solib, suv tomiziladi. Bunda qaysi probirkada oldin cho'kma hosil bo'lsa, shu yodning 10 % li eritmasi hisoblanadi.

Novshadil arpabadiyon tomchisi

(Liquor Ammonii anistatus)

Olei Anisi - 2,81 g.

Sol, Ammonii caustici - 15 ml.

Spiritus aethylici ad - 100 ml

Reaktorga anis moyi 1 qism spirt bilan aralashtirib eritiladi, so'ng ammiak eritmasi qo'shiladi va spirt bilan kerakli hajmgacha eritiladi. Bu yerda ammiak anis moyi tarkibidagi anis kislotasi bilan tuz hosil qiladi. Bu tuz emulgator vazifasini bajarib, anis moyini suvda erishini yaxshilaydi. Bu aniq rangsiz yoki och sariq rangli kuchli anis moyi va ammiak hidiga ega bo'lgan suyuqlikdir. Tayyor mahsulot zichligi 0,875. anis moyi 2,7-3,0

%, ammiak 1,42-1,58 % bo'lishi lozim. Xona haroratida saqlanadi, Sovuqda anetol ignasimon kristall holdida cho'kmaga aylanadi. Bronxit kasalligida balg'am ko'chiruvchi vosita sifatida ishlatiladi. Yuqorida aytib o'tilgan spirtli eritmalardan tashqari farmatsevtika korxonalari tomonidan quyidagi spirtli eritmalar ishlatiladi [5-8].

Spiritus camphorates 10 %
Spiritus acidi formici 1,25 %
Spiritus Sinapis 2 %
Spiritus Lavandulae 1 %
Spiritus Salycilici 1-2 %
Spiritus Mentholi 1-2 %
Spiritus Acidi borici 3 %

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
3. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
4. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
5. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
6. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
7. Технология лекарственной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
8. Технология лекарственной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.

XVI MA'RUZA.

FARMATSEVTIK ERITMALAR TARIXI, TARIFI TAVSIFI VA TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Reja:

1. Korxonalar sharoitida ishlab chiqariladigan farmatsevtik eritmalar tavsifi va tasnifi.
2. Eritmalarni tayyorlashdagi texnologik bosqichlar.
3. Qiyomlar tavsifi va tasnifi.
4. Qiyomlarni tayyorlashdagi texnologik bosqichlar.
5. Oddiy qand qiyomi texnologiyasi, standartizatsiyasi va ishlatilishi.
6. Xushbo'y suvlar tavsifi va tasnifi.
7. Efir moylarini suvda eritib tayyorlanadigan xushbo'y suvlar.

Tayanch iboralar: farmatsevtik eritma, qiyom, xushbo'y suv, erituvchi, reaktor, aralashtirgich.

Ma'ruzaning maqsadi: Talabalarni korxonalar sharoitida ishlab chiqariladigan farmatsevtik eritmalar tavsifi va tasnifi bilan tanishtirish. Eritmalarni tayyorlashdagi texnologik bosqichlar. Qiyomlar va xushbo'y suvlarni tayyorlash texnologiyasi.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Farmatsevtika korxonalarida suvli va suvi bo'lmagan (spirtli va moyli) suyuq dori shakllari ishlab chiqariladi.

Qiyomlar (Sirupi) qandning suvdagi eritmaları yoki ularning dori moddalar bilan aralashmasiga qiyomlar deb ataladi. Qiyomlar quyuq va tiniq suyuqlik, o'ziga shirin ta'mli va ichish uchun mo'ljallangan bo'ladi. Asosan dori moddalarning yoqimsiz hidi va mazasini yaxshilash uchun va shuningdek dori modda sifatida ham ishlatiladi. Odatda qiyomlar qand eritmasida tayyorlanadi. Oddiy qand qiyomi ekstraktlar, nastoykalar meva sharbatlari bilan aralashtirib, kerak bo'lsa, tayyorlanadi. Tayyor qiyom qalin material mato yoki filtr qog'ozini orqali suziladi. Isitib tayyorlangan qiyomlar esa issiq holda suziladi. Ba'zi hollarda qiyomlarga konservant sifatida etil spirti qo'shiladi. Qiyomlar zichligi, sofligi va dorivor moddaning miqdori bo'yicha baholanadi. Qiyomlar ishlatilishiga binoan ta'm beruvchilarga va dorivorlarga bo'linadi. Ta'm beruvchi qiyomlarga:

qand, olcha va maymunjon (malina) qiyomlari kiradi. Qiyomlar tibbiyotda katta ahamiyatga ega. Ayniqsa, bolalar va qariyalar uchun tayyorlanadigan dorilarning ta'mini yaxshilaydi, dorilarning tanada ko'rsatadigan noxush ta'sirini susaytiradi yoki yuqotadi. Lenin biofarmatsiyaga amal qilinadigan bo'lsa, ularni ko'r-ko'rona ishlatish maqsadga muvofiq bo'lmaydi. Biofarmatsiya ta'limotiga ko'ra, eritmalarning ta'mini qiyomlar yordamida yaxshilab berilishi ularning terapevtik faolligiga ta'sir etadi. Masalan: kalsiy xlorid, tetratsiklin, amidopirin, izoniazid eritmalarining ta'mini yaxshilash uchun qo'shilgan qand olcha, arag'at qiyomi, ularning so'rilish tezligi va terapevtik faolligini pasaytiradi. Shuning uchun dori turlarining noxush ta'm va hidini o'zgartirishda texnologiya, fiziologiya va biofarmatsiya nuqtai nazaridan yondashish lozim.

Qand qiyomi. Oddiy qiyom (sirupus sacchari, sirupus simplex)

Oddiy qiyom tayyorlashda yuqori navli tozalangan (rafinad) qand ishlatiladi. Qiyom ikki qavat devorli va aralashtirgichi bo'lgan maxsus qozonlarda tayyorlanadi. Qozonga 64 qism qand va 36 qism suv solib, 60-70 °C haroratgacha isitiladi. So'ngra haroratni qaynaguncha ko'tarib, 20-25 daqiqa davomida ikki marta qaynatiladi. Qaynash vaqtida hosil bo'layotgan ko'pik cho'mich yordamida olib turiladi. Qaynash muddati va harorat ortiqcha (110 °C) bo'lsa, qiyom sarg'ayib ketadi. Bu qandning karamelga aylanganini (polimerlanganini) ko'rsatadi. Bu hodisa 180 °C dan yuqori harorat tezroq, 110-120 °C da sekinroq ro'y beradi.

Tayyor qiyom issiq holda qalin mato orqali suziladi. Tayyor qiyom rangsiz, hidsiz, quyuqroq, suyuqlik bo'lib, shirin mazaga va betaraf reaksiyaga ega. Nur sindirish ko'satkichi 1,451 - 1,454 bo'lib, zichligi 1,308 - 1,315 ga teng. Bu ko'rsatkichlar qiyomda qandning 64 % ga to'g'ri kelishini bildirad. Shisha idishlarda chiqariladi.

Ishlatilishi. Suyuq dorilarning ta'mini yaxshilash va boshqa qiyomlar tayyorlashda asos bo'lib xizmat qiladi.

Olcha qiyomi. (Sirupus Cerasi).

Maymunjon qiyomi. (Sirupus Rubi idaei). Bu qiyomlar 62 qism qand va 38 qism achitib tindirilgan meva sharbatlaridan tayyorlanadi.

U usulda tayyorlash mavsumiy xususiyatga ega bo'lganligi uchun san'atda oziq-ovqatda ishlatiladigan ekstraktlardan tayyorlash yo'lga qo'yilgan. Buning uchun 4 qism olchani yoki maymunjonning quyuc ekstrakti 96 qismi qand qiyomi bilan aralashtirib tayyorlanadi.

Dorivor qiyomlar. Bularga gulxayri, rovoch, chuchukmiya, solosas, na'matak, pertussin, peritol, aloyining temirli qiyomi va boshqalar kiradi. Ular dorivor modda va ta'm beruvchi sifatida ishlatiladi.

Gulxayri qiyomi (Sirupus Altheae). Bu qiyom gulxayrining quyuc yoki quruq ekstraktidan tayyorlanadi:

Extracti Altheae sicci 2 qism;
Sirupi Simplicis 98 qism.

Gulxayrining quruq ekstrakti qand qiyomida qizdirib va aralashtirib eritiladi, so'ngra suziladi. Bu qiyom tiniq, quyucroq sarg'ish rangli, shirin mazali, o'ziga xos hidga ega bo'lgan suyuqlik. 200 ml dan shisha idishlarda chiqariladi. Balg'am ko'chiruvchi sifatida suyuq dorilar bilan birgalikda (miksturalarda) ishlatiladi.

Rovoch qiyomi (Sirupus Rhei)

Extracti Rhei sicci 1,25 qism
Spiritus aethilici 2 ml
Aquae Foeniculi 3 ml
Sirupi Simplicis 95 qism

Rovochning quruq ekstrakti spirt va ukrop suvi aralashmasida eritilib suziladi va qiyomga qo'shib, qaynaguncha qizdiriladi. Tayyor qiyom issiq holda kichik shisha idishlarga solinib, berkitiladi va ustidan parafin quyiladi. Bu qo'ng'ir-qizil rangli suyuqlik bo'lib, o'ziga xos maza va hidga ega. Spirt bilan tiniq eritma hosil qiladi. Zichligi 1,310-1,344. Ammiak eritmasi bilan antraglyukozidlar guruhiga xos reaksiyani beradi. Yengil rangi dori sifatida ishlatiladi.

Chuchukmiya qiyomi (Sirupus Glycyrrhizae)

Extracti glycyrrhizae sicci 4 qism
Sirupi Simplicis 86 qism
Spiritus aethilici 10 qism

Chuchukmiya quyuq ekstrakti isitilgan qand qiyomi bilan aralashtirib eritiladi. Aralashma sovugach, etil spirti qo'shiladi. Sarg'ish qo'ng'ir rangli, o'ziga xos hidga ta'mga ega bo'lgan suyuqlik. Balg'am ko'chiruvchi va yengil surgi dori sifatida bolalarga beriladi.

Pertussin (Pertussinum)

Extracti Thumi fluidi 12 qism

Kalii Bromidi 1 qism

Spiritus aethilici 5 qism

Sirupi Simplicis 82 qism

Sirlangan qiyom pishirish qozonida qand qiyomida kaliy bromid eritilib, unga tog'jambul suyuq ekstrakti va spirt qo'shib aralashtiriladi va 24 soatga qoldiriladi. Tindirilgan qiyom uch qavatli doka orqali suzilib, 100 g dan shisha idishlarga qadoqlanadi. Xushbo'y hidli, shirin mazali, to'q-qo'ng'ir suyuqlik. Zichligi 1,22-1,24. Bronxit va ko'kyutalga chalingan bolalarga beriladi.

Na'matak qiyomi (Sirupus fructuum Rosae). Na'matak mevasidan olingan suvli ajratma va qisman invertirlangan qand qiyomida tayyorlanadi. Invertirlangan qand na'matak qiyomi tarkibidagi askorbin kislotasining barqarorligini ta'minlaydi. Qizgish-jigar rangli, shirin mazali suyuqlik. Tayyor mahsulotda quruq moddalar 71 - 73 %, askorbin kislotasi 0,4 %, qand 50 %, zichligi 1,37. Bolalarga vitamin S yetishmaganda beriladi.

Xushbo'y suvlar (Aquae aromaticae). Tarkibida suv yoki spirt suvda erigan efir moyi bo'lgan eritmalar xushbo'y suvlar deb ataladi. Ular asosan tiniq yoki ba'zan xiraroq bo'lib, tarkibiga kiruvchi moddalarning hidini beradi. Xushbo'y suvlar tarkibida efir moyi bo'lgan o'simlik xom - ashyosidan suv bug'i yordamida haydash, efir moylarini suv yoki spirtida eritish va tarkibida efir moyi bo'lgan eritmalarini (konsentratlarini) suyultirish yo'li bilan olinadi. Ular ishlatilishi buyicha davolovchi hamda dori moddalarning hidi va mazasini yaxshilovchilarga bo'linadi.

Xushbo'y suvlarni suv bug'i bilan haydab olish. Odatda efir moyini suv bug'i bilan haydashdan oldin, xomashyo suv yoki spirt-suvli aralashma bilan 12 soat davomida ivitib qo'yiladi. Bunda hujayra bo'shliqlarida

«birlamchi» sharbat hosil bo'lib, diffuziya jarayoni tezlashadi va kerakli konsentratsiyadagi xushbo'y suv olinadi. Agar xomashyo suv bilan ivitilib, suv bug'i bilan haydalsa suvli xushbo'y suv (Aquae aromatica aquosa), spirt bilan ivitilib suv bug'i bilan haydalsa, spirtli xushbo'y suv (Aquae aromatica spirituosa) hosil bo'ladi.

Achchiq bodom xushbo'y suvi (Aquae Amygdalarum amararum). Achchiq bodom xushbo'y suvi sovuq usulda moysizlantirilgan achchiq bodom magizi kunjarasidan olinadi:

Semenum Amygdalarum amararum

grosso modo pulveratorum sine oleo 12 g

Aquae destillatae 20 g

Spiritus aethilici 3 g

12 g xomashyo jips berkitiladigan idishga solinadi, ustiga 20 qism xona haroratidagi suv quyib, aralashtirib, 12 soatga qoldiriladi. Bunda magizdagi emulsi fermenti amigdalini glikozidini benzaldegidsiangidrin va glyukozaga parchalaydi. 12 soatdan keyin massa suv bug'i bilan haydash asbobiga o'tkaziladi. Bunda bug' bilan uchuvchan moddalar ajralib chiqadi va sovutgich orqali o'tib, uch qism etil spirti solingan qabul qilish idishida 12 qism bo'lguncha yig'iladi. Ikkinchi idishga yana 3 qism mahsulot haydab olinadi. Keyin ikkala idishdagi mahsulot tarkibidagi vodorod sianid miqdori aniqlanadi. Tayyor mahsulotda sianid kislotasi 0/1 %, etil spirti 30-22 % bo'lishi kerak. Agar mahsulotda ular me'yoridan ko'p bo'lsa, quyidagi tenglama yordamida 20 % li spirt bilan suyultiriladi:

$$X = \frac{A(C - B)}{B};$$

bu yerda: X - me'yoridan ortiqcha vodorod sianid saqlagan mahsulotni suyultirish uchun qo'shiladigan 20 % li spirt miqdori, ml,

A - haydab olingai mahsulot miqdori, ml,

V - DF buyicha tayyor mahsulotdagi vodorod sianid miqdori, %,

S - haydab olingan mahsulotdagi vodorod sianid miqdori, %.

Xomashyo sifatida sovuq, usulda yog'sizlantirilgan achchiq bodom magizi kunjarasi olinishidan maqsad, uning tarkibida emulsi fermenti bo'lib, u xomashyo tarkibidagi amigdalinning benzaldegidsiangidrin va

glyukozaga parchalanishini ta'minlaydi. Xomashyo issiq usulda yog'sizlantirilganda esa bu ferment parchalanib ketadi.

Yig'ish idishidagi etil spirti benzaldegidsiangidrin va erkin vodorod sianidni gidrolizdan saqlaydi. Issiq usulda yog'sizlantirilgan achchiq bodom magizidan ham preparat tayyorlash mumknn. Buning uchun issiq usul bilan olingan kunjaradan 2 qism olib, unga 1 qism sovuq usulda olingani qo'shiladi va yuqoridagidek tayyorlanadi. Achchiq bodom xushbo'y suvi o'rniga taflon o'simligi bargidan olingan taflon suvi (Aqua Laurocerasi) ishlatiladi. Xuddi shu maqsadda danakli mevalar (shaftoli, olcha va hokazolar) magizidan ham foydalanish mumkin. Bu usulda sanoat miqyosida olib, mamlakat ehtiyojini qondirish katta kiyinchiliklar tug'diradi. 99,9 % suvdan iborat bo'lgan mahsulotni uzoq masofalarga tashish maqsadga muvofiq emas. Undan tashqari tayyorlash jarayonida haydash asbobidagi sovutgichdan to'plagichga o'tish joylari kumush bilan qoplangan bo'lishi kerak, aks holda erkin vodorod sianid hisobiga noxushliklar (asbob qismlarining yemirilish) ro'y beradi. Achchiq bodom suvining uning konsentratidan tayyorlash maqbulroqdir. Achchiq bodom efir moyining 95 % li spirdagi eritmasi (1,6 % qodorod sianiddan iborat) dorixona sharoitida 45 % li etil spirti bilan 1:16 nisbatda suyultirib ishlatiladi. Bu rangsiz, deyarli tiniq, achchiq bodom hidi kelib turadigan, biroz nordon reaksiyaga (metiloranj bo'yicha) ega bo'lgan suyuqlikdir. Tarkibida vodorod sianid miqdori 0,09-0,11 % bo'lib, shu jumladan erkin holdagisi 0,02 % dan ortiq bo'lmasligi kerak. Ehtiyotlik bilan «B» ro'yxatidagi og'zi yaxshi berkitilgan shisha idishlarda, salqin joyda saqlanadi. Ogriq qoldiruvchi va asabni tinchlantiruvchi dori sifatida ishlatiladi. Preparatni saqlash shartiga rioya qilinmasa yoki ko'rsatilgan muddatini o'tagan bo'lsa, benzaldegidsiangidrin gidrolizga uchrashi mumkin. Hosil bo'lgan benzaldegid oksidlanib, polimerlanishi natijasida benzoin hosil qilishi mumkin. Bunda suyuqlik loyqalanib, yot hid paydo bo'ladi va benzoin kristall holida cho'kmaga tushishi mumknn.

Kashnich spirtli xushbo'y suvi (Aqua Coriandri spiuuosa).

Fructuum Coriandri grosso modo pulveratorum 1 qism

Aquae destillatae

10 qism

Spiritus aethilici

1 qism

Yirik maydalangan kashnich urug'i og'zi zich berkitiladigan idishda spirt va suv solib aralashtiriladi va 12 soatdan keyin haydash asbobiga o'tkaziladi va suv bug'i bilan 10 qism preparat hosil bo'lguncha haydaladi. Tayyor mahsulot deyarli tiniq, kashnich hidi kelib turadigan suyuqlikdir. Zichligi 0,960-0,980.

Dori moddalarining hidi va mazasini yaxshilovchi vosita sifatida foydalaniladi. Bu xushbo'y suvni kashnich efir moyini spirt-suvda eritib tayyorlash ham mumkin.

Efir moylarini suvda eritib tayyorlanadigan xushbo'y suvlar

Efir moylarini suvda eritish dispergirlash, emulsiya hosil qilish va G. A. Vaysman usullari orqali amalga oshiriladi. Kuchli hidga ega bo'lgan efir moylari (atir gul, pomerans moyi) dan 1:4000, qolganlaridan esa 1:1000 nisbatda tayyorlanadi.

UKROP XUSHBO'Y SUVI (AQUA FOENICULI)

Olei foeniculi 1 qism

Talci 10 qism

Aquae tepidae ad 1000 ml

Upa darajasigacha maydalangan talk ukrop moyi bilan aralashtirib uziladi. Bunda moy mayda zarrachalarga bo'linib, talk zarrachalari yuzasini yupqa qatlam bilan qoplaydi, ya'ni dispersgirlanadi. So'ng 50-60 °C haroratgacha isitilgan suv qo'yilib, 15 daqiqa chayqatilada, namlangan qogoz suzgich orqali suziladi. Qogoz suzgich namlanib ishlatilmasa, suv qatlamiga o'tmagan efir moyi zarralari o'tib ketadi.

Hoshqa efir moylaridan ham xushbo'y suvlar shu tarzda tayyorlanadi.

Professor G.A.Vaysman efir moylarini qand yordamida dispergirlashni taklif etgan. Bu usul dorixona sharoitida oldindan konsentrat tayyorlab qo'yish imkoniyatini beradi. Buning uchun hovonchada 9 qism yirik shakar olinib, ustiga 1 qism efir moyi qo'shiladi. So'ng dastak bilan bir sil massa hosil bo'lguncha maydalab aralashtiriladi. Aralashma zich berkitiladigan jigar rang shisha idishlarga solib qo'yiladi, 1 oy davomida

ishlatish mumkin. Aralashmadan xushboʻy suv tayyorlash uchun 1:100 nisbatda foydalaniladi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Haydarov V.R., Usubbaev M.U., Jalilov H.K., Yunusova X.M. Tayyor dori turlari texnologiyasi fanidan laboratoriya mashgʻulotlarini bajarish boʻyicha oʻquv-uslubiy qoʻllanma. Toshkent. 2011. 132 b.
3. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashgʻulotlar uchun qoʻllanma)
4. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
5. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянкин А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
6. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
7. Промышленная технология лекарств / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
8. Технология лечебной формы. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
9. Технология лекарственной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.

XVII MAVZU.
XUSHBO‘Y SUVLAR VA QIYOMLAR. TARIXI, TA‘RIFI,
TAVSIFI VA TASNIFI. ULARNI TAYYORLASH
TEXNOLOGIYASI.

Reja:

1. Qiyomlar tavsifi va tasnifi.
2. Qiyomlarni tayyorlashdagi texnologik bosqichlar.
3. Oddiy qand qiyomi texnologiyasi, standartizatsiyasi va ishlatilishi.
4. Xushbo‘y suvlar tavsifi va tasnifi.
5. Efir moylarini suvda eritib tayyorlanadigan xushbo‘y suvlar.

Tayanch iboralar: farmatsevtik eritma, qiyom, xushbo‘y suv, erituvchi, reaktor, aralastirgich.

Ma‘ruzaning maqsadi: Talabalarni korxonada ishlab chiqariladigan farmatsevtik eritmalar tavsifi va tasnifi bilan tanishtirish. Eritmalarni tayyorlashdagi texnologik bosqichlar. Qiyomlar va xushbo‘y suvlarni tayyorlash texnologiyasi.

Ajratilgan vaqt - 2 soat.

Farmatsevtika korxonalarida suvli va suvi bo‘lmagan (spirtli va moyli) quyuk dori shakllari ishlab chiqariladi.

Qiyomlar (Sirupi) qandning suvdagi eritmaları yoki ularning dori moddalar bilan aralashmasiga qiyomlar deb ataladi. Qiyomlar quyuk va tiniq suyuqlik, o‘ziga shirin ta‘mli va ichish uchun mo‘ljallangan bo‘ladi. Asosan dori moddalarning yoqimsiz hidi va mazasini yaxshilash uchun va shuningdek dori modda sifatida ham ishlatiladi. Odatda qiyomlar qand eritmasida tayyorlanadi. Oddiy qand qiyomi ekstraktlar, nastoykalar meva sharbatlari bilan aralastirib, kerak bo‘lsa, tayyorlanadi. Tayyor qiyom qalin material mato yoki filtr qog‘ozi orqali suziladi. Isitib tayyorlangan qiyomlar esa issiq holda suziladi. Ba‘zi hollarda qiyomlarga konservant sifatida etil spirti qo‘shiladi. Qiyomlar zichligi, sofligi va dorivor moddaning miqdori bo‘yicha baholanadi. Qiyomlar ishlatilishiga binoan ta‘m beruvchilarga va dorivorlarga bo‘linadi. Ta‘m beruvchi qiyomlarga: qand, olcha va maymunjon (malina) qiyomlari kiradi. Qiyomlar

tibbiyotda katta ahamiyatga ega. Ayniqsa, bolalar va qariyalar uchun tayyorlanadigan dorilarning ta'mini yaxshilaydi, dorilarning tanada ko'rsatadigan noxush ta'sirini susaytiradi yoki yuqotadi. Lenin biofarmatsiyaga amal qilinadigan bo'lsa, ularni ko'r-ko'rona ishlatish maqsadga muvofiq bo'lmaydi. Biofarmatsiya ta'limotiga ko'ra, eritmalarning ta'mini qiyomlar yordamida yaxshilab berilishi ularning terapevtik faolligiga ta'sir etadi. Masalan: kalsiy xlorid, tetratsiklin, amidopirin, izoniazid eritmalarining ta'mini yaxshilash uchun qo'shilgan qand olcha, qarag'at qiyomi, ularning so'rilish tezligi va terapevtik faolligini pasaytiradi. Shuning uchun dori turlarining noxush ta'm va hidini o'zgartirishda texnologiya, fiziologiya va biofarmatsiya nuqta nazaridan yondashish lozim.

Qand qiyomi. Oddiy qiyom (sirupus sacchari, sirupus simplex)

Oddiy qiyomin tayyorlashda yuqori navli tozalangan (rafinad) qand ishlatiladi. Qiyom ikki qavat devorli va aralastirgichi bo'lgan maxsus qozonlarda tayyorlanadi. Qozonga 64 qism qand va 36 qism suv solib, 60- 70 °C haroratgacha isitiladi. So'ngra haroratni qaynaguncha ko'tarib, 20-25 daqiqa davomida ikki marta qaynatiladi. Qaynash vaqtida hosil bo'layotgan ko'pik cho'mich yordamida olib turiladi. Qaynash muddati va harorat ortiqcha (110 °C) bo'lsa, qiyom sarg'ayib ketadi. Bu qandning karamelga aylanganini (polimerlanganini) ko'rsatadi. Bu hodisa 180 °C dan yuqori harorat tezroq, 110-120 °C da sekinroq ruy beradi.

Tayyor qiyom issiq holda qalin mato orqali suziladi. Tayyor qiyom rangsiz, hidsiz, quyuqroq, suyuqlik bo'lib, shirin mazaga va betaraf reaksiyaga ega. Nur sindirish ko'rsatkichi 1,451 - 1,454 bo'lib, zichligi 1,308 - 1,315 ga teng. Bu ko'rsatkichlar qiyomda qandning 64 % ga to'g'ri kelishini bildiradi. Shisha idishlarda chiqariladi.

Ishlatilishi. Suyuq dorilarning ta'mini yaxshilash va boshqa qiyomlar tayyorlashda asos bo'lib xizmat qiladi.

Olcha qiyomi. (Sirupus Cerasi).

Maymunjon qiyomi. (Sirupus Rubi idaei). Bu qiyomlarni 62 qism qand va 38 qism achitib tindirilgan meva sharbatlaridan tayyorlanadi. Bu usulda tayyorlash mavsumiy xususiyatga ega bo'lganligi uchun,

sanomatda oziq-ovqatda ishlatiladigan ekstraktlardan tayyorlash yo'lga qo'yilgan. Buning uchun 4 qism olchani yoki maymunjonning quyuu ekstrakt 96 qism qand qiyomi bilan aralashtirib tayyorlanadi.

Dorivor qiyomlar. Bularga gulxayri, rovoch, chuchukmiya, xolosas, na'matak, pertussin, peritol, aloyining temirli qiyomi va boshqalar kiradi. Ular dorivor modda va ta'm beruvchi sifatida ishlatiladi.

Gulxayri qiyomi (Sirupus Altheae). Bu qiyom gulxayrining quyuu yoki quruq ekstraktidan tayyorlanadi:

Extracti Altheae sicci 2 qism;

Sirupi Simplicis 98 qism.

Gulxayrining quruq ekstrakti qand qiyomida qizdirib va aralashtirib eritiladi, so'ngra suziladi. Bu qiyom tiniq, quyuuqroq sarg'ish rangli, shirin mazali, o'ziga hos hidga ega bo'lgan suyuqlik. 200 ml dan shisha idishlarda chiqariladi. Balg'am ko'chiruvchi sifatida suyuq dorilar bilan birgalikda (miksturalarda) ishlatiladi.

Rovoch qiyomi (Sirupus Rhei)

Extracti Rhei sicci 1,25 qism

Spiritus aethilici 2 ml

Aquae Foeniculi 3 ml

Sirupi Simplicis 95 qism

Rovochning quruq ekstrakti spirt va ukrop suvi aralashmasida eritilib suziladi va qiyomga qo'shib, qaynaguncha qizdiriladi. Tayyor qiyom issiq holda kichik shisha idishlarga solinib, berkitiladi va ustidan parafin quyiladi. Bu qo'ng'ir-qizil rangli suyuqlik bo'lib, o'ziga xos maza va hidga ega. Spirt bilan tiniq eritma hosil qiladi. Zichligi 1,310-1,344. Ammiak eritmasi bilan antraglyukozidlar guruhiga xos reaksiyani beradi. Yengil surgi dori sifatida ishlatiladi.

Chuchukmiya qiyomi (Sirupus Glycyrrhizae)

Extracti glycyrrhizae sicci 4 qism

Sirupi Simplicis 86 qism

Spiritus aethilici 10 qism

Chuchukmiya quyuc ekstrakti isitilgan qand qiyomi bilan aralash tirib eritiladi. Aralashma sovugach, etil spirti qo'shiladi. Sarg'ish qo'ng'ir rangli, o'ziga xos hidga ta'mga ega bo'lgan suyuqlik. Balg'am ko'chiruvchi va yengil surgi dori sifatida bolalarga beriladi.

Pertussin (Pertussinum)

Extracti Thumi fluidi 12 qism

Kalii Bromidi 1 qism

Spiritus aethilici 5 qism

Sirupi Simplicis 82 qism

Sirlangan qiyom pishirish qozonida qand qiyomida kaliy bromid eritilib, unga tog'jambul suyuq ekstrakti va spirt qo'shib aralash tiriladi va 24 soatga qoldiriladi. Tindirilgan qiyom uch qavatli doka orqali suzilib, 100 g dan shisha idishlarga qadoqlanadi. Xushbo'y hidli, shirin mazali, to'q-qo'ng'ir suyuqlik. Zichligi 1,22—1,24. Bronxit va ko'kyutalga chalingan bolalarga beriladi.

Na'matak qiyomi (Sirupus fructuum Rosae). Na'matak mevasidan olingan suvli ajratma va qisman invertirlangan qand qiyomida tayyorlanadi. Invertirlangan qand na'matak qiyomi tarkibidagi askorbin kislotasining barqarorligini ta'minlaydi. Qizgish-jigar rangli, shirin mazali suyuqlik. Tayyor mahsulotda quruq moddalar 71 — 73 %, askorbin kislotasi 0,4 %, qand 50 %, zichligi 1,37. Bolalarga vitamin S yetishmaganda beriladi.

Xushbo'y suvlar (Aquae aromaticae). Tarkibida suv yoki spirt-suvda erigan efir moyi bo'lgan eritmalar xushbo'y suvlar deb ataladi. Ular asosan tiniq yoki ba'zan xiraroq bo'lib, tarkibiga kiruvchi moddalarning hidini beradi. Xushbo'y suvlar tarkibida efir moyi bo'lgan o'simlik xom - ashyosidan suv bug'i yordamida haydash, efir moylarini suv yoki spirtda eritish va tarkibida efir moyi bo'lgan eritmalarini (konsentratlarni) suyultirish yo'li bilan olinadi. Ular ishlatilishi buyicha davolovchi hamda dori moddalarning hidi va mazasini yaxshilovchilarga bo'linadi.

Xushbo'y suvlarni suv bug'i bilan haydab olish. Odatda efir moyini suv bug'i bilan haydashdan oldin, xomashyo suv yoki spirt-suvli aralashma bilan 12 soat davomida ivitib qo'yiladi. Bunda hujayra bo'shliqlarida

«birlamchi» sharbat hosil bo'lib, diffuziya jarayoni tezlashadi va kerakli konsentratsiyadagi xushbo'y suv olinadi. Agar xomashyo suv bilan ivitilib, suv bug'i bilan haydalsa suvli xushbo'y suv (Aquae aromatica aquosa), spirt bilan ivitilib suv bug'i bilan haydalsa, spirtli xushbo'y suv (Aquae aromatica spirutuosa) hosil bo'ladi.

Achchiq bodom xushbo'y suvi (Aquae Amygdalarum amararum). Achchiq bodom xushbo'y suvi sovuq usulda moysizlantirilgan achchiq bodom magizi kunjarasidan olinadi:

Semenum Amygdalarum amararum

grosso modo pulveratorum sine oleo 12 g

Aquae destillatae 20 g

Spiritus aethilici 3 g

12 g xomashyo jips berkitiladigan idishga solinadi, ustiga 20 qism xom haroratidagi suv quyib, aralastirib, 12 soatga qoldiriladi. Bunda magizdagi emulsin fermenti amigdalini glikozidini benzaldegidsiangidrin va glyukozaga parchalaydi. 12 soatdan keyin massa suv bug'i bilan haydash anbobiga o'tkaziladi. Bunda bug' bilan uchuvchan moddalar ajralib chiqadi va sovutgich orqali o'tib, uch qism etil spirti solingan qabul qilish idishida 12 qism bo'lguncha yig'iladi. Ikkinchi idishga yana 3 qism mahsulot haydab olinadi. Keyin ikkala idishdagi mahsulot tarkibidagi vodorod sianid miqdori aniqlanadi. Tayyor mahsulotda sianid kislotasi 0/1 %, etil spirti 20-22 % bo'lishi kerak. Agar mahsulotda ular me'yoridan ko'p bo'lsa, quyidagi tenglama yordamida 20 % li spirt bilan suyultiriladi:

$$X = \frac{A(C - B)}{B};$$

bu yerda: X - me'yoridan ortiqcha vodorod sianid saqlagan mahsulotni suyultirish uchun qo'shiladigan 20 % li spirt miqdori, ml,

A - haydab olingai mahsulot miqdori, ml,

V - DF buyicha tayyor mahsulotdagi vodorod sianid miqdori, %,

S - haydab olingan mahsulotdagi vodorod sianid miqdori, %.

Xomashyo sifatida sovuq, usulda yog'sizlantirilgan achchiq bodom magizi kunjarasi olinishidan maqsad, uning tarkibida emulsii fermenti bo'lib, u xomashyo tarkibidagi amigdalinning benzaldegidsiangidrin va

glyukozaga parchalanishini ta'minlaydi. Xomashyo issiq usulda yog'sizlantirilganda esa bu ferment parchalanib ketadi.

Yig'ish idishidagi etil spirti benzaldegidsiangidrin va erkin vodorod sianidni gidrolizdan saqlaydi. Issiq usulda yog'sizlantirilgan achchiq bodom magizidan ham preparat tayyorlash mumkin. Buning uchun issiq usul bilan olingan kunjaradan 2 qism olib, unga 1 qism sovuq usulda olingani qo'shiladi va yuqoridagidek tayyorlanadi. Achchiq bodom xushbo'y suvi o'rniga taflon o'simligi bargidan olingan taflon suvi (Aqua Laurocerasi) ishlatiladi. Xuddi shu maqsadda danakli mevalar (shaftoli, olcha va hokazolar) magizidan ham foydalanish mumkin. Bu usulda sanoat miqyosida olib, mamlakat ehtiyojini qondirish katta qiyinchiliklar tug'diradi. 99,9 % suvdan iborat bo'lgan mahsulotni uzoq masofalarga tashish maqsadga muvofiq emas. Undan tashqari tayyorlash jarayonida haydash asbobidagi sovutgichdan to'plagichga o'tish joylari kumush bilan qoplangan bo'lishi kerak, aks holda erkin vodorod sianid hisobiga noxushliklar (asbob qismlarining yemirilish) ro'y beradi.

Achchiq bodom suvining uning konsentratidan tayyorlash maqbulroqdir. Achchiq bodom efir moyining 95 % li spirtidagi eritmasi (1,6 % vodorod sianiddan iborat) dorixona sharoitida 45 % li etil spirti bilan 1:16 nisbatda suyultirib ishlatiladi. Bu rangsiz, deyarli tiniq, achchiq bodom hidi kelib turadigan, biroz nordon reaksiyaga (metiloranj bo'yicha) ega bo'lgan suyuqlikdir. Tarkibida vodorod sianid miqdori 0,09-0,11 % bo'lib, shu jumladan erkin holdagisi 0,02 % dan ortiq bo'lmasligi kerak. Ehtiyotlik bilan «B» ro'yxatidagi og'zi yaxshi berkitilgan shisha idishlarda, salqin joyda saqlanadi. Og'riq qoldiruvchi va asabni tinchlantiruvchi dori sifatida ishlatiladi. Preparatni saqlash shartiga rioya qilinmasa yoki ko'rsatilgan muddatini o'tagan bo'lsa, benzaldegidsiangidrin gidrolizga uchrashi mumkin. Hosil bo'lgan benzaldegid oksidlanib, polimerlanishi natijasida benzoin hosil qilishi mumkin. Bunda suyuqlik loyqalanib, yot hid paydo bo'ladi va benzoin kristall holda cho'kmaga tushishi mumkin.

Kashnich spirtli xushbo'y suvi (Aqua Coriandri spituosa).

Fructuum Coriandri grosso modo pulveratorum	1 qism
Aquae destillatae	10 qism

Spiritus aethilici

I qism

Yirik maydalangan kashnich urug'i og'zi zich berkitiladigan idishda spirt va suv solib aralashtiriladi va 12 soatdan keyin haydash asbobiga o'tkaziladi va suv bug'i bilan 10 qism preparat hosil bo'lguncha haydaladi. Tayyor mahsulot deyarli tiniq, kashnich hidi kelib turadigan suyuqlikdir. Zichligi 0,960-0,980.

Dori moddalarning hidi va mazasini yaxshilovchi vosita sifatida foydalaniladi. Bu xushbo'y suvni kashnich efir moyini spirt-suvda eritib tayyorlash ham mumkin.

Efir moylarini suvda eritib tayyorlanadigan xushbo'y suvlar

Efir moylarini suvda eritish dispergirlash, emulsiya hosil qilish va G. A. Vaysman usullari orqali amalga oshiriladi. Kuchli hidga ega bo'lgan efir moylari (atir gul, pomerans moyi) dan 1:4000, qolganlaridan esa 1:1000 nisbatda tayyorlanadi.

Ukrop xushbo'y suvi (Aqua foeniculi)

Olei foeniculi 1 qism

Talei 10 qism

Aquae tepidae ad 1000 ml

Upa darajasigacha maydalangan talk ukrop moyi bilan aralashtirib uziladi. Bunda moy mayda zarrachalarga bo'linib, talk zarrachalari yuzasini yupqa qatlam bilan qoplaydi, ya'ni dispergirlanadi. So'ng 50 - 60 °C haroratgacha isitilgan suv qo'yilib, 15 daqiqa chayqatilada, namlangan qogoz suzgich orqali suziladi. Qogoz suzgich namlanib ishltilmasa, suv qatlamiga o'tmagan efir moyi zarralari o'tib ketadi.

Boshqa efir moylaridan ham xushbo'y suvlar shu tarzda tayyorlanadi.

Professor G.A.Vaysman efir moylarini qand yordamida dispergirlashni taklif etgan. Bu usul dorixona sharoitida oldindan konsentrat tayyorlab qo'yish imkoniyatini beradi. Buning uchun havonchada 9 qism yirik shakar olinib, ustiga 1 qism efir moyi qo'shiladi. So'ng dastak bilan bir xil massa hosil bo'lguncha maydalab aralashtiriladi. Aralashma zich berkitiladigan jiggar rang shisha idishlarga

glyukozaga parchalanishini ta'minlaydi. Xomashyo issiq usulda yog'sizlantirilganda esa bu ferment parchalanib ketadi.

Yig'ish idishidagi etil spirti benzaldegidsiangidrin va erkin vodorod sianidni gidrolizdan saqlaydi. Issiq usulda yog'sizlantirilgan achchiq bodom magizidan ham preparat tayyorlash mumkin. Buning uchun issiq usul bilan olingan kunjaradan 2 qism olib, unga 1 qism sovuq usulda olingani qo'shiladi va yuqoridagidek tayyorlanadi. Achchiq bodom xushbo'y suvi o'rniga taflon o'simligi bargidan olingan taflon suvi (Aqua Laurocerasi) ishlatiladi. Xuddi shu maqsadda danakli mevalar (shaftoli, olcha va hokazolar) magizidan ham foydalanish mumkin. Bu usulda sanoat miqyosida olib, mamlakat ehtiyojini qondirish katta qiyinchiliklar tug'diradi. 99,9 % suvdan iborat bo'lgan mahsulotni uzoq masofalarga tashish maqsadga muvofiq emas. Undan tashqari tayyorlash jarayonida haydash asbobidagi sovutgichdan to'plagichga o'tish joylari kumush bilan qoplangan bo'lishi kerak, aks holda erkin vodorod sianid hisobiga noxushliklar (asbob qismlarining yemirilish) ro'y beradi.

Achchiq bodom suvining uning konsentratidan tayyorlash maqbulroqdir. Achchiq bodom efir moyining 95 % li spirtidagi eritmasi (1,6 % vodorod sianiddan iborat) dorixona sharoitida 45 % li etil spirti bilan 1:16 nisbatda suyultirib ishlatiladi. Bu rangsiz, deyarli tiniq, achchiq bodom hidi kelib turadigan, biroz nordon reaksiyaga (metiloranj bo'yicha) ega bo'lgan suyuqlikdir. Tarkibida vodorod sianid miqdori 0,09-0,11 % bo'lib, shu jumladan erkin holdagisi 0,02 % dan ortiq bo'lmasligi kerak. Ehtiyotlik bilan «B» ro'yxatidagi og'zi yaxshi berkitilgan shisha idishlarda, salqin joyda saqlanadi. Og'riq qoldiruvchi va asabni tinchlantiruvchi dori sifatida ishlatiladi. Preparatni saqlash shartiga rioya qilinmasa yoki ko'rsatilgan muddatini o'tagan bo'lsa, benzaldegidsiangidrin gidrolizga uchrashi mumkin. Hosil bo'lgan benzaldegid oksidlanib, polimerlanishi natijasida benzoin hosil qilishi mumkin. Bunda suyuqlik loyqalanib, yot hid paydo bo'ladi va benzoin kristall holda cho'kmaga tushishi mumkin.

Kashnich spirtli xushbo'y suvi (Aqua Coriandri spituosa).

Fructuum Coriandri grosso modo pulveratorum	1 qism
Aquae destillatae	10 qism

Yirik maydalangan kashnich urug'i og'zi zich berkitiladigan idishda spirt va suv solib aralashtiriladi va 12 soatdan keyin haydash asbobiga o'tkaziladi va suv bug'i bilan 10 qism preparat hosil bo'lguncha haydaladi. Tayyor mahsulot deyarli tiniq, kashnich hidi kelib turadigan suyuqlikdir. Zichligi 0,960-0,980.

Dori moddalarning hidi va mazasini yaxshilovchi vosita sifatida foydalaniladi. Bu xushbo'y suvni kashnich efir moyini spirt-suvda eritib tayyorlash ham mumkin.

Efir moylarini suvda eritib tayyorlanadigan xushbo'y suvlar

Efir moylarini suvda eritish dispergirlash, emulsiya hosil qilish va G. A. Vaysman usullari orqali amalga oshiriladi. Kuchli hidga ega bo'lgan efir moylari (atir gul, pomerans moyi) dan 1:4000, qolganlaridan esa 1:1000 nisbatda tayyorlanadi.

Ukrop xushbo'y suvi (Aqua foeniculi)

Olei foeniculi 1 qism

Talei 10 qism

Aquae tepidae ad 1000 ml

Uyu darajasigacha maydalangan talk ukrop moyi bilan aralashtirib uziladi. Bunda moy mayda zarrachalarga bo'linib, talk zarrachalari yuzasini yupqa qatlam bilan qoplaydi, ya'ni dispergirlanadi. So'ng 50 - 60 °C haroratgacha isitilgan suv qo'yilib, 15 daqiqa chayqatiladi, namlangan qogoz suzgich orqali suziladi. Qogoz suzgich namlanib islatilmasa, suv qatlamiga o'tmagan efir moyi zarralari o'tib ketadi.

Boshqa efir moylaridan ham xushbo'y suvlar shu tarzda tayyorlanadi.

Professor G.A.Vaysman efir moylarini qand yordamida dispergirlashni taklif etgan. Bu usul dorixona sharoitida oldindan konsentrat tayyorlab qo'yish imkoniyatini beradi. Buning uchun boyonchada 9 qism yirik shakar olinib, ustiga 1 qism efir moyi qo'shiladi. So'ng dastak bilan bir xil massa hosil bo'lguncha maydalab aralashtiriladi. Aralashma zich berkitiladigan jigar rang shisha idishlarga

solib qo'yiladi, 1 oy davomida ishlatish mumkin. Aralashmadan xushbo'y suv tayyorlash uchun 1:100 nisbatda foydalaniladi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Haydarov V.R., Usubbaev M.U., Jalilov H.K., Yunusova X.M. Tayyor dori turlari texnologiyasi fanidan laboratoriya mashg'ulotlarini bajarish bo'yicha o'quv-uslubiy qo'llanma. Toshkent. 2011. 132 b.
3. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
4. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
5. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянkin А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
6. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
7. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чуешова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
8. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина". 1991. 496 с.
9. Технология лечебной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина". 1991. 544 с.

XVIII MAVZU.
SUYUQ DORI SHAKLLARINI SIFATINI BAHOLASH
QADOQLASH O'RASH

Reja:

1. Suyuq dori turlarini tayyor dori vositalari orasida tutgan o'rni.
 - 1.1. Farmatsevtik eritmalar
 - 1.2. Eritmalar, ta'rifi, tasnifi
2. Suyuq dori turlarini sifatini baholash.
 - 2.1. Farmatsevtik eritmalarda o'rganiladigan sifat ko'rsatkichlar.
3. Suyuq dori turlarini qadoqlash va o'rash.

Tayyinch ibora va so'zlar: Suvli, Sotutoiones oquosae seu Liquores, zichligi, qovushqoqligi, qadoqni to'ldirish hajmi, suspenziy, farmakoterapevtik guruhi,

Ajratilgan vaqt-2 soat

Maruzaning maqsad: Talabalarni ichish va tashqi maqsadlar uchun mo'ljallangan eritmalarda (eritmalar, suspenziyalar, emulsiyalar, granulalar va kukunlar) "Dori vositalari sifatini standartlari, asosiy qoidalar" tarmoq standarti TSt 42 - 01 : 2002 rasmiy nashrda keltirilgan quyidagi sifat ko'rsatkichlari bilan tanishtirish.

Ichish va tashqi maqsadlar uchun mo'ljallangan eritmalarda (eritmalar, suspenziyalar, emulsiyalar, granulalar va kukunlar) "Dori vositalari sifatini standartlari. Asosiy qoidalar" tarmoq standarti TSt 42 - 01 : 2002 rasmiy nashrda keltirilgan quyidagi sifat ko'rsatkichlari o'rganilishi kerak:

1. Dori vositasining lotin, davlat va rus tillaridagi nomlari.
2. Xalqaro patentlanmagan nomi.
3. Turkibi.
4. Tavsifi.
5. Chinligi
6. pH yoki kislotalilik yoki ishqoriylik.
7. Zichligi.
8. Qovushqoqligi.

9. Yot aralashmalar (o'xshash birikmalar).
10. Zarrachalar o'Ichami (suspenziyalar uchun).
11. Qadoqni to'ldirish hajmi.
12. Mikrobiologik tozaligi.
13. Miqdoriy tahlili.
14. O'rami.
15. Yorliqlash.
16. Tashish .
17. Saqlash.
18. Yaroqlilik muddati.
19. Asosiy farmakoterapevtik guruhi.

eritmalar, ta'rifi, tasnifi.

Eritmalar deb, bir yoki bir nechta dori moddasining erituvchida ion yoki molekula holida tarqalgan suyuq gomogen sistemasiga aytiladi.

Erituvchisining tabiatiga ko'ra eritmalar:

Suvli, Sotutoiones oquosae seu Liquores
 Spirtli, Solutiones spirituosae,
 Glitserinli, Solutiones glycerinatae
 Moyli, Solutiones oleosae seu Olea medicata
 eritmalarga bo'linadi.

Eritilagan moddaning agregat holatiga ko'ra eritmalar:

1. Qattiq moddalar eritmalari.
2. Suyuq moddalar eritmalari.
3. Gazsimon modda eritmalari.

Ishlatilishiga ko'ra suyuq dori shakllari:

- 1) ichish uchun qo'llaniladigan;
- 2) sirtga qo'llash uchun ishlatiladigan;
- 3) in'eksiya uchun ishlatiladigan ;

Suyuq dori shakllari dispers fazaning maydalik darajasi hamda dispers muhit bilan bog'lanish jihatiga ko'ra:

1. Haqiqiy eritma, yoki chin eritma.
2. Yuqori molekullali moddalar eritmasi.
3. Kolloid eritma.

4. Suspenziyalar.

5. Emulsiyalar.

6. Aralash turdagi eritmalar bo'lishi mumkin.

Suvli eritmalar saqlanish jarayonida gidrolizga uchrashi, oksidlanishi, mikroorganizmlar bilan zararlanishi mumkin. Shu sababli ularni korxonada sharoitida ishlab chiqarish keng yo'lga qo'yilmagan. Faqat uzoq muddat saqlashga loyiq preparatlarga korxonada sharoitida tayyorlanadi. Farmakopeya maqolalarida ularning mikroorganizmlar bilan zararlanish normasi belgilab qo'yilgan (1 ml eritmada):

- mikroorganizmlar soni 1000 tagacha;
- zamburug'lar soni 100 tagacha;
- patogen mikroorganizmlar saqlamasligi kerak.

Spirтли eritmalar nomenklaturasi anchagina, yod, kamfora, mentol, brilliant yashili, metilen ko'ki; chumoli, salitsil, bor kislotasi spirтли eritmaları; novshadil-arpabodiyon tomchisi va h.k.

Toza etil spirti oson chayqaladigan, tiniq, rangsiz, achchiq kuydiruvchi mazaga ega bo'lgan, o'ziga xos hidli suyuqlik. Uchuvchan xususiyatga ega, oson alanganadi. Etil spirti ko'pchilik dori moddalar uchun yaxshi erituvchi hisoblanadi. Ya'ni organik kislotalar, efir moylari, emolalar, yod va boshqalar spirtida yaxshi eriydi. Spirt boshqa erituvchilar bilan, chunonchi suv, glitserin, xloroform, efir bilan yaxshi aralashadi.

Qadoqni to'ldirish hajmi.

Quruq qoldiq. Oldindan tortib olingan chinni kosachaga 30 ml preparat solib, 100-105 °C haroratda 1 soat davomida quritiladi. Qoldiq miqdori 0,05 % dan oshmasligi kerak.

Zichligi, nur sindirish ko'rsatkichi, Phi aniqlanadi.

Asosiy adabiyotlar

1. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2010. B. 367. (darslik)
2. Haydarov V.R., Usubbaev M.U., Jalilov H.K., Yunusova X.M. Tayyor dori turlari texnologiyasi fanidan laboratoriya mashg'ulotlarini bajarish bo'yicha o'quv-uslubiy qo'llanma. Toshkent. 2011. 132 b.

3. Mahkamov S.M., Mahmudjonova K.S. Tayyor dori turlari texnologiyasi. Toshkent. 2007. B. 213. (amaliy mashg'ulotlar uchun qo'llanma)
4. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.1. - М.: Издательство БИНОМ. 2012. - 328 с.
5. Меншутина Н.В., Мишина Ю.В., Алвес С.В., Гордиенко М.Г., Гусева Е.В., Троянkin А.Ю. Инновационные технологии и оборудование фармацевтического производства. - Т.2. - М.: Издательство БИНОМ. 2013. - 480 с.
6. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 2. Харьков. 2002. 715 с.
7. Промышленная технология медицины / Под ред. Проф. В.И. Чушова. Том 1. Харьков. 2002. 327 с.
8. Технология лекарственных форм. Том 1. Под ред. Т.С. Кондратьевой. Москва. "Медицина." 1991. 496 с.
9. Технология лечебной формы. Том 2. Под ред. Л.А. Ивановой. Москва. "Медицина." 1991. 544 с.

1-LABORATORIYA MASHG‘ULOTI.

MAVZU. TDTT FANIGA KIRISH. ME‘YORIY HUJJATLAR

Maqsad. O‘zbekiston Respublikasida dori darmon ishlab chiqarish tizimi va tegishli me‘yoriy hujjatlar bilan tanishish.

Mavzuning ahamiyati: O‘zbekiston Respublikasida tayyor dori vositalarini ishlab chiqarish tizimi bilan tanishish, bo‘lajak dorishunoslar uchun katta ahamiyatga ega. Tayyor dorilar ishlab chiqarish uchun kerakli bo‘lgan me‘yoriy texnik hujjatlarni tuzish, yosh mutaxassislar uchun dolzarb vazifalardan hisoblanadi.

Laboratoriya mashg‘ulot mavzusini yoritishda talabalarga vaziyatli masalalar dan foydalanamiz.

Vaziyatli masalalar.

1. O‘zbekiston Respublikasida tayyor dori vositalarini ishlab chiqarish qaysi vazirlik tasarrufida?
2. O‘zbekistonda dori vositalarni (DV) ishlab chiqaradigan korxonalar, dori vositasi va tibbiyot texnika sifatini nazorat qilish Bosh boshqarmasi tasarrufidami.
3. DV lari uchun TST,VFM, FM, DF va ishlab chiqarish reglamenti kabi standartlar qabul qilinganmi.
5. Nazorat bo‘limi ishlab chiqarishda qaysi mahsulotlarni nazorat qiladi.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar va topshiriqlar

1. O‘zbekiston Respublikasida DVlarini ishlab chiqarish tizimi.
2. Respublikada DVlari ishlab chiqaradigan korxonalarining turlari.
3. Dori vositalarini ishlab chiqaradigan korxonalar tasarrufi.
4. Korxonadagi mexanik va energetik sexlarning vazifalari.
5. Korxonadagi texnik nazorat bo‘limi va uning vazifalari.
6. Korxonadagi yordamchi sexlarning faoliyati.
7. DVlarine ishlab chiqarishga tadbiq etish uchun tayyorlanadigan

MTHlar.

8. Reglament turlari.

9. Ishlab chiqarish reglamenti va uning bo'limlari.

10. Laboratoriya reglamenti qanday tuziladi va tasdiqlanadi?

11. DV lari uchun belgilangan standartlar.

12. FMni reglamentdan farqi.

13. DF va FM larining mazmuni.

14. FM loyihasini kim tuzadi va tasdiqlaydi.

15. Ishlab chiqarish reglamentini kim tuzadi va tasdiqlaydi?

O'zbekiston Respublikasida dori vositalarini ishlab chiqarish tizimi va me'zoriy texnik hujjatlar.

Vazifa

1. O'zbekiston Respublikasida dori vositalarini ishlab chiqarish tizimini o'rganish.
2. DV ishlab chiqaradigan korxonalar turlari va ularni tasarrufi bilan tanishish.
3. DV ishlab chiqarish uchun tuziladiagan MTHlar.

Kerakli materiallar

1. X, XI Davlat farmakopeyalari.
2. Laboratoriya va ishlab chiqarish reglamentlari.
3. VFM va FMLaridan namunalalar.
4. DVni saqlanish muddatini "tezlashtirilgan" usulda belgilash yo'riqnomasi.
5. Tayyor dori turlari texnologiyasidan darsliklar.

Mashg'ulotlarni bayon qilish tartibi

1. O'zbekiston Respublikasida dori vositalarini ishlab chiqarish tizimi.

Dori vositalarini ishlab chiqaradigan korxonalar ikki turga bo'linadi:

a) Substansiyalarni ishlab chiqaradigan korxonalar. Bular o'z navbatida antibiotik, gormon, ferment, vitamin, endokrin preparatlari va sintezga ixtisoslashgan korxonalar.

h/DVlarini ishlab chiqarishga ixtisoslashgan korxonalar.

Odatda bu korxonalarda, birinchi turdagi korxonalarda ishlab chiqarilgan substansiyalardan DVlari ishlab chiqariladi. Farmatsevtika korxonalari xoh xususiy, xoh qo'shma korxonalar yoki OTAJ bo'lsin ular sex prinsipida tuzilgan bo'ladi. Katta farmatsevtika korxonalarida ampula, tabletka, galen sexlari, tayyor mahsulotni qadoqlaydigan sexlar mavjud bo'ladi. Ayrim xususiy yoki qo'shma korxonalarda bitta sex bo'lishi ham mumkin. Bulardan tashqari, asosiy sexlar ishini bir me'yorda ishlashini ta'minlaydigan sexlari ham bo'ladi.

Farmasevtik korxonalar ishini bir me'yorda tashkil qilish uchun nazorat bo'limi (NB), uni ixtiyorida analitik va bak laboratoriyalari faoliyat ko'rsatadi. Nazorat bo'limining xodimlari xom - ashyodan boshlab, tayyor mahsulot chiqqunga qadar bo'lgan jarayonlarni bosqichma-bosqich tekshirib boradi. Qaysi bosqichda texnologik jarayon buzilsa, uni to'g'ri yo'lga qo'yadi. Natijada yaroqsiz mahsulot chiqishi deyarli kuzatilmaydi. Nazorat bo'limi boshlig'i mustaqil shaxs bo'lib, faqat korxonalar direktoriga itoat etadi. NBning muhri bosilgandagina mahsulotni omborxonaga berish mumkin.

Keying bo'lim texnika bo'limi. Bu yerda asosan muxandislar faoliyat ko'rsatadi. Ular korxonani bosh muhandisiga itoat qilib, sexlarda ishlab chiqarishni to'g'ri tashkil qilishga yordam beradi. Ba'zi firmalarda esa ularni ishlab chiqarish bo'limi deb ham yuritiladi.

Keyingi bo'lim korxonaning markaziy laboratoriyasi. Bu yerda sexga tatbiq etiladigan mahsulot texnologiyasi kichik dastgohlarda sinab ko'riladi va uning sifati hamda miqdoriy tahlil usullari tekshiriladi yoki korxonada ishlab chiqariladigan mahsulotning texnologiyasi takomillashtiriladi. Markaziy korxonalar laboratoriyasida kichik gabaritli dastgohlar bo'lib ularda texnologik jarayon amalga oshiriladi. Farmasevtik korxonalarni bosh direktor boshqaradi. Shu bilan birga kadrlar va ishlab chiqarish bo'yicha muavinlari ham faoliyat olib boradi. DVlari ishlab chiqarishga ixtisoslashgan korxonalar yoki firmalarda 1,2 yoki undan ko'p sexlar bo'lishi mumkin. DVlari ishlab chiqariladigan korxonalar "O'zfarmasanoat" konserniga itodat qiladi. O'z navbatida konsern Vazirlar

mahkamasi qaramog'ida bo'ladi.

2. Hozir O'zbekiston hududiga DV ishlab chiqaradigan 192 dan ortiq korxonada mavjud bo'lib, ular quyidagilarga bo'linadi:

a) Ochiq turdagi aksionerlik jamiyati: "O'zbekimofarm".

b) Qo'shma korxonalar: masalan "Samsun", "Nobelpharm" ishlab chiqaruvchi qo'shma korxonalar va boshqalar.

v) Xususiy korxonalar: masalan "Jo'rabek", "Irrimed", "Samo" va boshqalar.

O'zbekiston hududiga ishlab chiqariladigan va chet ellardan keltirilgan dori vositalarini sifatini nazorat qilish O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligi "Dori vositalari va tibbiyot texnikasi sifatini nazorat qilish Bosh Boshqarmasi" tomonidan amalga oshiriladi.

Boshqarma qoshida quyidagi bo'limlar mavjud

1. Farmakologik qo'mita. Tibbiyotda tadbiq etilishi lozim bo'lgan DV larni farmakologik tekshirib, o'zining xulosasini bergandagina ishlab chiqarishga ruxsat etiladi. Bu qo'mida ixtiyorida farmakologik, mikrobiologik va toksikologik laboratoriyalar faoliyat ko'rsatadi.

2. Farmakopeya qo'mitasi. Bu qo'mita taklif etilayotgan dori vositasining hujjatlari farmakologik qo'mita farmakologik laboratoriya tomonidan har tomonlama tekshirib bo'lingandan so'ng farmakopeya qo'mitasiga DV ning hujjatlarini farmakologik va analitik laboratoriya tomonidan qayta tekshirib, natijalar asosida yangi taklif etilgan dori turi uchun vaqtinchalik farmakopeya maqolasini (VFM) tasdiqlaydi.

3. Analitik laboratoriya. Bu yerda taklif etilayotgan DV ning sifat va miqdoriy tahlil usullari har tomonlama tekshiriladi. Laboratoriyadan olingan natijalar VFM ga kiritilgan natijalarga mos kelishi kerak.

Qaysi korxonada ishlab chiqarilishiga qaramasdan DV larini korxonada sharoitida ishlab chiqarish uchun quyidagi MTH lar kerak bo'ladi:

1. DF, FM va VF M.

2. Ishlab chiqarish reqlamenti.

DV lar uchun quyidagi standartlar qabul qilingan:

1. DV.

2. FM.

3. VFM.

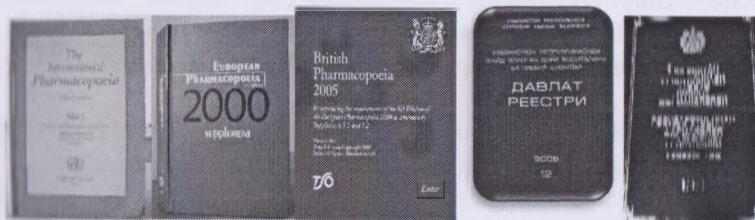
Bu standartlar taklif etilayotgan DVning mualliflari, laboratoriya va korxonaning texnik bo'limi xodimlari ishtirokida tuziladi. Standartlarda DVning tashqi ko'rinishi, sifat ko'rsatkichlari, chinligi, tozaligi, miqdoriy tahlil usuli, qadoqlanishi, saqlanishi, va farmakologik ta'siri keltirilgan bo'ladi. DVning tarkibi va texnologiyasi yozilmaydi. Standart dori vositasi va tibbiyot texnikasi sifatini nazorat qilish Bosh boshqarmasi tomonidan tasdiqlanadi. Ular qonun maqomiga ega bo'lib, unga korxonalar, iste'molchilar rioya qilish shart.

Reglamentda esa korxonada DVni ishlab chiqarish texnologiyasi yozilgan bo'lib, u 14 bo'limdan iborat.

Reglament o'z navbatida manfaatdor shaxslar, kafedra, laboratoriya yoki texnik bo'lim xodimlari tomonidan tuziladi. Bugungi kunga kelib laboratoriya, tajriba, sanoat va ishlab chiqarish reglamenti turlari mavjud.

Laboratoriya reglamentini laboratoriya mudiri, ishlab chiqarish reglamentini esa korxonaning bosh muxandisi tasdiqlaydi.

Reglament tuzishda korxonada asbob uskunalar va mahalliy sharoit hisobga olinadi. Har bir korxonani, har bir preparat uchun reglament bo'ladi, uni boshqa korxonaga tan olmasligi mumkin. Reglament shu korxonaga uchungina majburiy hujjat hisoblanadi.



TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Reglament nima?

- A. Reglament (cheklama) – ishlab chiqarishning asosiy qonunlari bo‘lib, farmatsevtik korxonaning xom - ashyodan boshlab, tayyor dori shaklini yaratishgacha bo‘lgan jarayonlarni o‘z ichiga oladi.
- B. Tayyor dori sifatini baholash standarti.
- C. Xom - ashyoning sifatini baholash standarti.
- D. Texnologik tarkib va bosqichlarni saqlovchi.

2. Standartni reglamentdan farqi...

- A. Standart mahsulot sifatini belgilaydi, reglament esa texnologik jarayon ketma-ketligini belgilaydi.
- B. Farqi yo‘q.
- C. Reglament hamma uchun qonun.
- D. Reglament tayyor mahsulot sifatini belgilaydi, standart esa texnologik jarayonni belgilaydi.

3. Davlat farmakopeyasi...

- A. FIZIK – kimyoviy, kimyoviy va biologik tahlil usullari, qo‘llaniladigan reaktivlar, indikatorlar hamda boshqa materiallar haqida ma‘lumotlar, dori preparatlariga qo‘yilgan umumiy talablar va normalarni o‘z ichiga oladi.
- B. Umumiy qoidalar, talablar, umumiy prinsiplar va xarakteristikalar uchun o‘rnatilgan me‘yoriy texnik hujjat.
- C. Me‘yoriy hujjat bo‘lib, dori moddasiga qo‘yilgan talablar, qadoqlash, saqlash, saqlash muddati vasifatini nazorat qilish usullari ko‘rsatilgan.
- D. Seriyali ishlab chiqarishga mo‘ljallangan va sanoat miqiyosida tajriba sifatida ishlab chiqarilgan yangi dori vositalariga tasdiqlanadi.

4. Standart nima?

- A. Umumiy qoidalar, talablar, umumiy prinsiplar va xarakteristikalar uchun o‘rnatilgan me‘yoriy texnik hujjat.

- B. Me'yoriy hujjat bo'lib, dori moddasiga qo'yilgan talablar, qadoqlash, saqlash, saqlash muddati va sifatini nazorat qilish usullari ko'rsatilgan
- C. Seriyali ishlab chiqarishga mo'ljallangan va sanoat miqiyosida tajriba sifatida ishlab chiqarilgan yangi dori vositalariga tasdiqlanadi.
- D. Fizik – kimyoviy, kimyoviy va biologik tahlil usullari, qo'llaniladigan reaktivlar, indikatorlar hamda boshqa materiallar haqida ma'lumotlar, dori preparatlariga qo'yilgan umumiy talablar va normalarni o'zichiga oladi.

5. DSTni TSTdan farqini ko'rsating.

- A. DST xalq xo'jaligining turli sohalarida qo'llaniladigan mahsulotlar uchun, TSTesa ma'lum bir sohaga tegishli mahsulotlar uchun beriladi.
- B. Farqi yo'q.
- C. DST mahsulot sifatini belgilamaydi.
- D. Tuzilishi bo'yicha .

6. Korxonalarda dori ishlab chiqarish hajmi bo'yicha qanday tasniflanadi?

- A. Yirik seriyali, o'rta seriyali va kam seriyali.
- B. Yirik tonnali, o'rta tonnali va kam tonnali.
- C. Rentabel va norentabel.
- D. Ambulator va statsionar.

7. Ingredientlar – bu

- A. Dastlabki moddalar bo'lib, dori shakli tarkibiga kam o'zgargan yoki o'zgarmagan holda kiritiladi.
- B. Dastlabki moddalar bo'lib, qayta ishlash uchun qo'llaniladi.
- C. Texnologik bosqichlarning oxirgi mahsuloti.
- D. Bir yoki bir necha texnologik bosqichlardan o'tgan yarim tayyor mahsulot.

8. Tayyor mahsulot nima?

- A. Texnologik bosqichlarning oxirgi mahsuloti.
- B. Dastlabki moddalar bo'lib, qayta ishlash uchun qo'llaniladi.
- C. Dastlabki moddalar bo'lib, dori shakli tarkibiga kam o'zgargan yoki o'zgarmagan holda kiritiladi.
- D. Bir yoki bir necha texnologik bosqichlardan o'tgan yarim tayyor mahsulot

9. Generik preparatlar bu...

- A. Tarkibi va texnologiyasi ma'lum bo'lgan dori vositalarini mahalliy sharoitda ishlab chiqarishga moslashtirilgan dori turidir.
- B. Patentlangan dori turi.
- C. Patentlanmagan dori turi.
- D. Standart dori turi bo'lib, boshqa ishlab chiqaruvchilar tomonidan ham ishlab chiqariladi.

10. Original preparatlar bu –

- A. Shu davlat olimlari tomonidan sintez qilingan dori moddasidan ma'lum bir tarkib va texnologiya bo'yicha mahalliy farmatsevtik ishlab chiqaruvchilar tomonidan ishlab chiqarilgan dori vositasidir.
- B. Patentlanmagan dori turi.
- C. Standart dori turi bo'lib, boshqa ishlab chiqaruvchilar tomonidan ham ishlab chiqariladi.
- D. Tarkibi va texnologiyasi ma'lum bo'lgan dori vositalarini mahalliy sharoitda ishlab chiqarishga moslashtirilgan dori turidir.

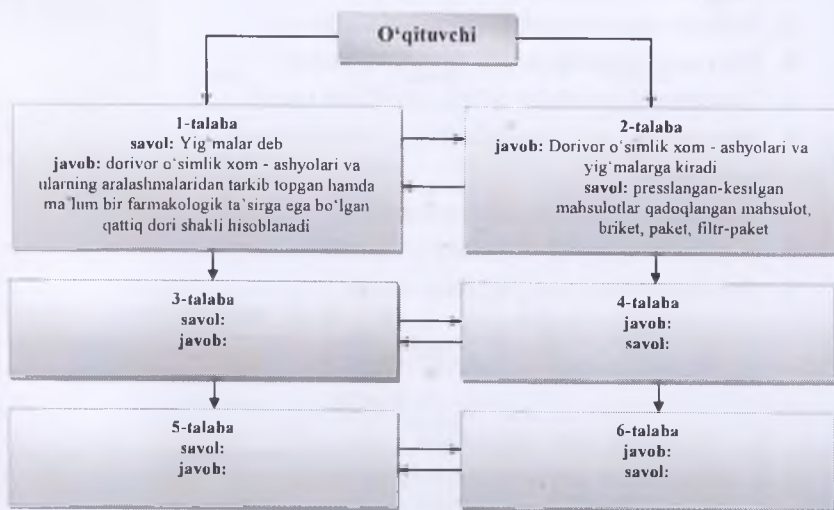
2-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

MAVZU.ANTIDIABETIK TA'SIRLI YIG'MANI TAYYORLASH TEKNOLOGIYASI

Maqsad: Korxonada ishlab chiqariladigan yig'malar haqida umumiy tushunchalarga ega bo'lish, ularni ishlab chiqarishda ishlatiladigan yordamchi moddalar va tayyorlashda sodir bo'ladigan jarayonlar bilan tanishish. Korxonada ishlab chiqarish texnologiyasini o'zlashtirish.

Mavzuning ahamiyati: Yig'malar korxonada ishlab chiqariladigan TDVning bir qismini tashkil qiladi. Dori va yordamchi moddalarni maydalash, elash va aralashtirish jarayonlarisiz korxonada ishlab chiqarishda yig'ma dori turlarini ishlab chiqarishning iloji yo'q. Shunday ekan, bu har uchchala jarayonni ham amalga oshirish uchun zarur bo'lgan shart-sharoitlarni to'g'ri belgilay olish texnologlardan chuqur bilim va amaliy ko'nikmani talab qiladi.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda "Sen menga, men senga" pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi



Vaziyatli masalalar

1. Bir korxonaning ishlab chiqarishida sarflanish koeffitsienti 1,030 ga, ikkichisida esa 1,060 ga teng. Qaysi korxonada ishlab chiqarish to'g'ri yo'lga qo'yilgan?

2. 20 daqiqa davomida 15 kg mahsulotni maydalaydigan zoldirli tegirmonni ish unumdorligini hisoblang.

3. 100 kg magniy sulfat kukunini laboratoriya sharoitida zoldirli tegirmonda maydalash natijasida 98,0 kg maydalangan magniy sulfat hosil bo'ldi. Elanganda so'ng 78,0 kg maydalangan magniy sulfat elakdan o'tdi. 16,6 kg maydalanmagan magniy sulfat esa elakni ustida qoldi. Maydalash, elash va umumiy jarayon uchun kirim-chiqim nisbatini tuzing. Tayyor mahsulot, yo'qotish va sarflanish koeffitsientlarini hisoblang.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar va topshiriqlar

1. Standartlar Davlat standartini (DST) tarmoq standartidan (TST) farqi

2. Reglament va uning tuzilmasi

3. Farmakopeya maqolasi va uning tuzilmasi

4. Dori moddasining ta'rifi, tavsifi va tasnifi

5. Yordamchi moddalar ta'rifi, tavsifi va tasnifi

6. Maydalash va maydalashda ishlatiladigan asbob-uskunalar

7. Yig'malar ta'rifi, tavsifi va tasnifi.

8. Yig'malarni ishlab chiqarish jarayonlari

9. Antidiabetik ta'sirli yig'mani tarkibi



Antidiabetik yig'ma

Vazifa.

1. 20,0 g yig'mani tayyorlang.

2. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.

3. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring.

Tarkibi.

Qoqio't ildizi	- 25 g.
Pushti rodiola ildizi va ildizpoyasi	- 25 g.
Yong'oq bargi	- 10 g.
Dala qirqbog'imi yer ustki qismi	-10 g
Na'matak mevasi	-30 g

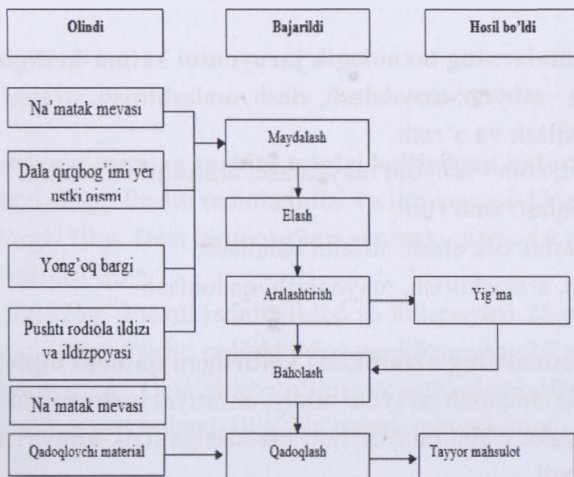
Kerakli asbob uskunalar va yordamchi materiallar

1. Maydalash asbobi
2. Qopqog'i zich berkiladigan shisha idish.
3. Pergament qog'ozi, slyuda, tosh va tarozilar.
4. Paxta, qog'oz quticha yoki selofan xaltacha.

Ishni bajarish tartibi

Kerakli miqdorda tortib olingan xomashyo qismlari qahva maydalagich asbobiga solinib, 12 soniya davomida maydalanadi. Teshigi diametri 3 mm li elakda elanadi va aralashtiriladi. Tayyor mahsulot asosiy ta'sir etuvchi moddalari bilan standartlanib, qadoqlanadi.

Tayyorlash jarayoni tasviri.



TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Yig'maga ta'rif bering ?

- A. Kesilgan yoki maydalangan dorivor o'simlik xom - ashyolari va ularning aralashmalaridan tashkil topgan qattiq dori shakli bo'lib, ba'zida uning tarkibiga tuzlar yoki efir moylari qo'shiladi.
- B. Kesilgan yoki maydalangan dorivor o'simlik xom - ashyolari va ularning aralashmalaridan tashkil topgan yarim qattiq dori shakli bo'lib, ba'zida uning tarkibiga tuzlar yoki efir moylari qo'shiladi.
- C. Kesilgan yoki maydalangan dorivor o'simlik xom - ashyolari va ularning aralashmalaridan tashkil topgan yumshoq dori shakli hisoblanadi
- D. To'g'ri javob berilmagan .

2. Yig'malar qanday dori shakliga kiradi?

- A. Qattiq.
- B. Yarim yumshoq.
- C. Suyuq.
- D. Yumshoq.

3. Yig'malarning texnologik jarayonini ketma-ketligini ko'rsating?

- A. Xom - ashyoni maydalash, elash, aralashtirish, sifatini baholash, qadoqlash va o'rash.
- B. Elash, xom - ashyoni maydalash, aralashtirish, sifatini baholash, qadoqlash va o'rash.
- C. Aralashtirish, elash, sifatini baholash.
- D. Elash, aralashtirish, maydalash, qadoqlash.

4. Yig'malarning afzalliklari keltirilgan qatorni toping

- A. Ishlab chiqarish jarayoni oddiy, aksariyat hollarda yordamchi moddalar ishlatilmaydi, dori moddasiga fizik-kimyoviy omillar ta'sir etmaydi.

- B. Ishlab chiqarish jarayoni murakkabligi, yordamchi moddalar ishlatilmasligi, aniq dozalarga bo'lingan.
- C. Yordamchi moddalar qo'llanilmaydi, jarayon oddiy, ishlab chiqarish jarayonida changlanadi.
- D. Jarayon murakkab, yordamchi moddalar ko'p qo'llaniladi.

5. Yig'malarning kamchililari keltirilgan qatorni toping

- A. Hamma dorivor o'simlikdan ishlab chiqarish mumkin emas, aniq dozalarga bo'linmaganligi, sirt yuzasi kattaligi sababli saqlanish miqdori kamligi.
- B. Ishlab chiqarish jarayoni murakkabligi, yordamchi moddalar ishlatilmasligi, aniq dozalarga bo'lingan.
- C. Yordamchi moddalar qo'llanilmaydi, jarayon oddiy, ishlab chiqarish jarayonida changlanadi.
- D. Ishlab chiqarish jarayoni oddiy, aksariyat hollarda yordamchi moddalar ishlatilmaydi, dori moddasiga fizik-kimyoviy omillar ta'sir etmaydi.

6. Yig'malar tarkibi bo'yicha nechi guruhga bo'linadi?

- A. 2 guruhga
- B. 3 guruhga
- C. 4 guruhga
- D. 5 guruhga

7. Antidiabetik yig'maning tarkibi to'g'ri keltirilgan qatorni toping

- A. Qoqio't ildizi -25g, Pushti radiola ildizi va ildizpoyasi-25 g, Yong'oq bargi- 10 g, Dala qirqbo'g'imi yer ustki qismi-10 g, Na'matak mevasi-30 g
- B. Qoqio't ildizi -25g, Pushti radiola ildizi va ildizpoyasi-25 g
- C. Qoqio't ildizi -25g, Pushti radiola ildizi va ildizpoyasi-25 g, Yong'oq bargi- 10 g, Dala qirqbo'g'imi yer ustki qismi-10 g
- D. Qirqbo'g'imi yer ustki qismi-10 g, Na'matak mevasi-30 g

8. Antidiabetik yig‘maning texnologik bosqichi to‘g‘ri keltirilgan qatorni toping

- A. Maydalash, elash, aralashtirish, baholash, qadoqlash
- B. Maydalash, elash, donadorlash, aralashtirish, baholash, qadoqlash
- C. Maydalash, donadorlash, elash, aralashtirish, baholash, qadoqlash
- D. Maydalash, elash, aralashtirish, sifatini baholash

9. Dori moddalarini juda mayda holatgacha maydalashda qanday tegirmonlardan foydalaniladi:

- A. Barabanli, vibratsion tegirmonlar.
- B. Jo‘vali maydalagichlar.
- C. Dismembrator.
- D. O‘t – va ildiz qirgichlar.

10. Yig‘ma tarkibiga efir moylarini kiritish kerak bo‘lsa qanday qilib bu amalga oshiriladi?

- A. 1:10 nisbatda spirtida eritiladi va bir tekis yoyilgan yig‘ma ustiga purkaladi.
- B. Juda oz miqdorda suvda eritiladi va bir tekis yoyilgan yig‘maga purkaladi.
- C. Juda oz miqdorda etil spirtida eritiladi va yig‘maga pulverizator yordamda pirkab chiqiladi.
- D. Efiring spirtidagi eritmasida yig‘ma ivitib qoyiladi, so‘ng xona haroratida quritiladi.

3-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

MAVZU. YIG'MALARNI SIFATINI BAHOLASH QADOQLASH VA O'RASH

Mavzuning maqsadi: Talabalarga dorivor o'simlik xom - ashyolaridan olinadigan dori preparatlari haqida umumiy tushunchaga ega bo'lishi. Dorivor o'simlik xom - ashyolarini sifatini baholash boraidagi masalalarni hal etish.

Mavzuning ahamiyati: Yig'malar korxonada ishlab chiqariladigan TDVning asosiy qismini tashkil qiladi. Dori va yordamchi moddalarni maydalash, elash va aralashtirish jarayonlarisiz korxonada sharoitida yig'ma dori turlarini ishlab chiqarishning iloji yo'q. Shunday ekan, bu har uchchala jarayonni ham amalga oshirish uchun zarur bo'lgan shart-sharoitlarni to'g'ri belgilay olish texnologlardan chuqur bilim va amaliy ko'nikmani talab qiladi.

Dorivor o'simlik xom - ashyolari va yig'malarda (qadoqlangan mahsulot, briket, paket, filtr-paket, presslangan-kesilgan) "Dori vositalari sifat standartlari. Asosiy qoidalar" tarmoq standarti TSt 42 -01:2002 rasmiy nashrda keltirilgan quyidagi sifat ko'rsatkichlari o'rganilishi kerak:

1. Dori vositasining lotin, davlat va rus tillaridagi nomlari
2. O'simlik va uning oilasini ruscha va lotincha nomlanishi
3. Butun va maydalangan xom - ashyoning chinligi
 - 3.1. Tashqi belgilari
 - 3.2. Mikroskopiyasi (rasmi bilan)
 - 3.3. Sifat yoki gistoximik reaksiyalar, xromatografik reaksiyalar
4. Butun va maydalangan xomashyo uchun son ko'rsatkichlari
5. Chinligi
6. Kapsula ichidagi massaning o'rtacha og'irligi va massaning bir xilligi
7. Erishi
8. Parchalanashi
9. Begona aralashmalar (o'xshash birikmalar)
10. Mikrobiologik tozaligi

11. Dozalarning bir hilligi
12. Miqdoriy tahlili
13. O'rami
14. Yorliqlash
15. Tashish
16. Saqlash
17. Yaroqlilik muddati
18. Asosiy farmakoterapevtik guruhi

Vaziyatli masalalar

1. Dorivor o'simlik xomashyoombor zararkunandalari bilan zararlangan.
2. Dorivor o'simlik xomashyotarkibida yot aralashmalar uchraydi.
3. Dorivor o'simlik xom - ashyosining yirik maydalanmagan qismlari ko'p.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar va topshiriqlar

1. Dorivor o'simliklar, ta'rifi, tavsifi va tasnifi.
2. Dorivor o'simlik xomashyonima?
3. Dorivor o'simlik xom - ashyosini qabul qilish tartibi.
4. Qanday holatlarda dorivor o'simlik xomashyoqabul qilinmaydi?
5. Tovaraved tahlil nima?
6. Dorivor o'simlik xom - ashyosini qanday sifat ko'rsatkichlari aniqlaniladi?
7. Qabul qilingan dorivor o'simlik xom - ashyosiga dalolatnoma qanday tuziladi?
8. Dorivor o'simlik xom - ashyolarini o'rash, yorliqlash va qadoqlash.
9. Dorivor o'simlik xom - ashyosini maydalash.
10. Dorivor o'simlik xomashyotarkibida ekstraktiv moddalar miqdorini aniqlash.

Dorivor o‘simlik xomashyosining mayda qismlarini aniqlash

Dorivor o‘simlik xomashyo butun, qirqilgan, yanchilgan, kukun, qirqib presslangan holda, sigaret va briket shaklida bo‘ladi. Xomashyo qanday holda yoki qanday shaklda bo‘lishidan qat’iy nazar u quritish, idishlarga joylash, yuklash, tashish, saqlash, qayta ishlash, qadoqlash kabi jarayonlarda tabiiyki, qisman bo‘lsada maydalanadi. Masalan: quritish jarayonida xomashyo tez qurishi, qoraymasligi, chirmasligi va mog‘orlamasligi uchun u bir necha marotaba aylantirib turiladi. Ana shu vaqtda xomashyo qisman bo‘lsada maydalanadi.

Xomashyoning mayda qismi qanchalik ko‘p bo‘lsa, uning havo (kislorod, namlik va boshqalar) bilan tutashgan yuzasi shuncha ko‘p bo‘ladi, natijada oksidlanish – qaytarilish, parchalanish kabi jarayonlar tezlashib, ta’sir qiluvchi moddalarning miqdori kamayadi va dorivor o‘simlikning sifati buziladi. Dorivor o‘simlikning mayda qismini aniqlashda, shu maqsad uchun olingan namuna me’yoriy texnik hujjatda ko‘rsatilgan elakka solinib, asta sekinlik bilan aylanma harakat qilib silanadi. Elash jarayoni elakda 1 % dan kam miqdorda xomashyo qolgandan so‘ng to‘xtatiladi va uning % miqdori boshlang‘ich namunaga nisbatan hisobalanadi.

Olingan namuna 100,0 g dan ko‘p bo‘lsa, tortishdagi xatolik 0,1 g, agar 100,0 g va undan kam bo‘lsa, xatolik 0,05 g bo‘lishi mumkin.

Yot aralashmalar miqdorini aniqlash

Aralashmalarni aniqlash uchun pinset yordamida begona, mexanik aralashmalar ajratiladi.

Aralashmalarga quyidagilar kiradi:

1. O‘z rangini yo‘qotgan xomashyo.
2. Dorivor o‘simlikni xomashyo bo‘lmagan qismlari.
3. Organik aralashmalar (zaharli bo‘lmagan boshqa o‘simlik organlari).
4. Mineral aralashmalar (tuproq, tosh, qum va boshqalar).

Aralashmalarning har bir turi alohida-alohida tortilib, ularning miqdori foizlarda quyidagi tenglama bo'yicha hisoblanadi:

$$X = \frac{M_1 \cdot 100}{M_2}$$

M_1 – aralashmaning miqdori, g; M_2 – analitik namunaning miqdori, g.

Ajratilgan aralashmalardagi analitik namuna 100,0 g dan ko'p bo'lsa 0,1 g aniqlikda, undan kam bo'lsa 0,05 g aniqlikda tortilishi kerak.

Dorivor o'simlik xomashyosini ombor zararkunandalari bilan shikastlanganlik darajasini aniqlash.

Dorivor o'simliklar zararkunandalar bilan kasallangan o'simliklardan, ularni yig'ish, ombor zararkunandalari bor joyda saqlash oqibatida yaroqsiz holga kelishi mumkin.

Xomashyoni tashqi ko'rinishi, mayda qismlari va aralashmalarni aniqlayotgan vaqtda, qurollanmagan ko'z va kattalashtiruvchi oyna (5x10) yordamida o'lik va tirik zararkunandalarning borligi tekshiriladi. Bunda ombor zararkunandalari bilan shikastlangan xom - ashyoning qismlariga ham e'tibor beriladi. Bundan tashqari xomashyo joylangan idish materialning choklari, burmalari, yashiklarning tirqishlari qunt bilan qaraladi. Xomashyoda ombor zararkunandalari topilgan taqdirda uning shikastlanish darajasi, shu maqsad uchun ajratilgan maxsus analitik namuna orqali aniqlanadi.

Analitik namuna teshigining diametri 0,5 mm bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Elakdan o'tgan xom - ashyodan kanalarni, elakda qolgan xom - ashyodan esa kuya, qayroqchi va ularning lichinkalari va boshqa tirik va o'lik zararkunandalarning borligi aniqlanadi. Kanalar, kuya, ularning lichinkalari va boshqa zararkunandalar qurollanmagan ko'z yoki kattalashtiruvchi oyna yordamida sanaladi. Topilgan zararkunandalarning miqdori 1 kg xomashyoga nisbatan ifodalaniib, uning shikastlanish darajasi aniqlanadi.

1 kg xomashyoda kanalarning soni 20 dan oshmasa 1-daraja, 20 dan ko'p bo'lib, xom - ashyoning yuzasida erkin harakatlansa 2-daraja, agarda

lanilar ko'p bo'lib, ularning harakati qiyinlashgan bo'lsa, 3-darajali shikastlanish hisoblanadi.

1 kg xomashyoda ombor kuyasi va uning lichinkalari hamda don qayroqchi va boshqa zararkunandalarning soni 5 tadan oshmasa 1-daraja, 6-10 ta bo'lsa 2-daraja va nihoyat 10 tadan ko'p bo'lsa 3-darajali shikastlanish hisoblanadi.

Dorivor o'simlik xomashyo ombor zararkunandalari bilan shikastlangan taqdirda u dezinfeksiya qilinadi. Agar kanalar bo'lsa, 0,5 mm li, boshqa zararkunandalar bo'lsa 3 mm li elakdan o'tkaziladi. Ombor zararkunandalari zararsizlantirilgandan so'ng xom - ashyoning shikastlanish darajasiga qarab, turli xil maqsadlar uchun ishlatiladi. Agar xomashyo 1-darajali zararlangan bo'lsa, uni tibbiyotda ishlatish mumkin, 2-darajali bo'lsa toza moddalar olish uchun ishlatish mumkin bo'ladi.

Dorivor o'simlik xomashyosining qoldiq namligini aniqlash

Dorivor o'simlik xomashyosida ma'lum miqdor qoldiq namlik bo'lishi katta ahamiyatga ega, lekin uning miqdori me'yoriy texnik hujjatda ko'rsatilgan miqdordan ko'p bo'lishi mumkin emas. Agar qoldiq namlik me'yoridan ko'p bo'lsa, o'simlikdagi fermentlar ta'sir qiluvchi moddalarni parchalab, gidrolizga uchratish kabi xomashyoning sifatini pasaytiruvchi yoki to'la yo'qatuvchi hollarni keltirib chiqaradi. Bundan tashqari ortiqcha qoldiq namlik xomashyoni chirishiga va mog'or bo'lishiga sabab bo'ladi. Shuning uchun ham dorivor o'simliklardan tayyorlangan xomashyoni qurigandan so'ng idishlarga joylash, nam, zax bo'lmagan va shamollatib turish imkoniyati bor joylarda saqlash maqsadga muvofiqdir. Shu bilan bir qatorda xomashyoning juda ham qurib ketishiga yo'l qo'yib bo'lmaydi. Aks holda xomashyo idishlarga joylash va qayta ishlash vaqtida maydalanib, sifati buziladi.

Har bir xomashyoning qoldiq namligi shu o'simlik uchun belgilangan MTH da keltirilgan bo'ladi.

Xomashyoning qoldiq namligi deganda uni doimiy og'irlikkacha quritish jarayonidagi yo'qotilgan gigroskopik namlik va uchuvchan moddalar miqdori tushuniladi.

Xomashyoning analitik namunasi taxminan 10 mm qilib maydalanadi va 0,01 g aniqlikda ikkita tortma (3 g dan 5 g gacha) tortib olinadi.

Olingan xomashyo oldindan quritilgan va qopqog'i bilan tortilgan buyuksga solinadi va 100-105 °C gacha qizdirilgan quritish javoniga qo'yiladi. Quritish javonining harorati yana 100-105 °C ga etgandan so'ng quritish vaqti boshlangan hisoblanadi. Birinchitortish ishlari barglar, o'tlar, gullar uchun 2 soatdan so'ng, ildizlar, ildizpoyalar, mevalar, urug'lar va po'stloq uchun esa 3 soatdan so'ng bajariladi. Quritish doimiy og'irlikkacha olib boriladi. Oxirigi ikkita tortish natijalari 30 daqiqa quritib, 30 daqiqa eksikatorida sovutilgandan so'ng tortishdagi farq 0,01 g dan oshmasa, doimiy og'irlikka erishilgan deb hisoblanadi. Ta'sir qiluvchi moddalar yig'indisi va kul miqdorini absolyut quruq xomashyoga nisbatan hisoblash uchun, namlik ta'sir qiluvchi moddalar va kul miqdorini aniqlash maqsadida tortib olingan analitik namunadan 1-2 g (aniq tortma) olib, yuqorida ko'rsatilgan usul bilan bajariladi. Bunda oxirigi ikki tortishdagi farq o'zaro 0,0005 g dan oshmasligi lozim.

Xom - ashyoning namligi (X) foizlarda quyidagi tenglama bilan hisoblanadi:

$$X = \frac{(M - M_1)}{M} \cdot 100$$

M - xomashyoni quritishgacha bo'lganmiqdori g;

M_1 -xomashyoni quritgandan keyingi miqdori g.

Oxirigi natija qilib, ikki parallel tajribaning noldan keyingi ikkinchi xonagacha bo'lgan aniqlik bilan hisoblangan o'rtacha arifmetik birligi olinadi. Ikki parallel tajriba ostidagi ruxsat etilgan farq 0,5 % dan oshmasligi kerak.

Dorivor o'simlik xomashyosidagi kul miqdorini aniqlash

3-5 g kattalikda maydalangan dorivor o'simlik xomashyo (aniq tortma) oldidan qizdirilgan va aniq tortilgan chinni, kvars yoki platina tigeligga solinadi. So'ngra tigel asta-sekinlik bilan (xomashyoni alanga olib ketishiga yo'l qo'ymasdan) past haroratda qizdiriladi. Qolgan ko'mir

bo'lakchalarini yoqish iloji boricha pastroq haroratda olib boriladi. Ko'mir deyarli to'liq yonib bo'lgandan so'ng harorat ko'tariladi.

Ko'mir bo'lakchalari to'liq yonmasa, qoldiq sovutiladi va suv yoki ammoniy nitratning to'yingan eritmasi bilan ho'llanib, suv hammomida quritiladi va mufel pechida kuydiriladi. Kerak bo'lgan taqdirda bu jarayon bir necha marta qaytariladi.

Kuydirish kuchsiz qizil cho'g'lanishda (taxminan 500 °C), kulni erib ketishi va tigel devoriga yopishib qolishiga yo'l qo'ymasdan doimiy og'irlikka kelgunga qadar olib boriladi. Kuydirish tugagandan keyin tigel eksikatorida sovutiladi va tortiladi. Kul miqdori olingan dorivor o'simlik xom - ashyosiga nisbatan hisoblanadi.

Xlorid kislotada erimaydigan kulni aniqlash

Dorivor o'simlik xom - ashyosini yoqish va kuydirish natijasida qolgan qoldiqqa 15 ml 10 % li xlorid kislotasi qo'shiladi. So'ngra tigel soat oynachasi bilan yopilib, 10 daqiqa suv hammomida qizdiriladi. Keyin tigelga soat oynachasini yuvgan holda 5 ml suv quyiladi. Suyuqlik kulsiz filtr orqali filtrlanadi. Qoldiq bir necha marta issiq suv bilan yuviladi toki xloridlarga reaksiya bermay qolguncha. So'ng filtrat tigelga qaytib solinib, quritiladi va yuqorida ko'rsatilgandek kuydiriladi va tortiladi.

Dorivor o'simlik xomashyotarkibidagi ekstraktiv moddalar miqdorini aniqlash

Teshigining diametri 1 mm li elakdan o'tkazilgan 1 g atrofidagi maydalangan xomashyo (aniq tortma) 200-250 ml li konussimon kolbaga solinib, unga shu xom - ashyoning MTH da ko'rsatilgan erituvchisidan 50 ml qo'shiladi. Kolba probka bilan yopilib tortiladi (aniqlik 0,01 g) va 1 soatga qo'yib qo'yiladi. So'ngra kolbani tik holatdagi sovutgich bilan birlashtirib, 2 soat davomida asta-sekin qaynatiladi. Kolba sovugandan keyin uni yana avvalgi probka bilan yopib tortiladi va 1 soatga qo'yib qo'yiladi. So'ngra kolba tik holatdagi sovutgich bilan birlashtirilib, 2 soat davomida asta sekinlik bilan qaynatiladi. Kolba sovugandan keyin uni yana avvalgi probka bilan yopib tortiladi va yo'qotilgan og'irlik erituvchi bilan to'ldiriladi. Kolbadagi xomashyo va erituvchi yaxshilab aralashiriladi. Aralashma 150-200 ml li quruq kolbaga quruq filtr qog'oz

orqali filtrlanadi. 25 ml filtratni diametri 7-9 sm li, avvaldan 100-105 °C haroratda quritib, doimiy og'irlikka keltirilgan chinni kosachaga solinadi va suv hamomida quriguncha bug'latiladi. Chinni kosacha qoldiq bilan birga 100-105 °C haroratda doimiy og'irlikkacha quritiladi. So'ngra 30 daqiqa davomida tagiga suvsiz kalsiy xlorid solingan eksikatorida sovutib tez tortiladi.

Ekstraktiv moddalarning miqdori foizlarda (X) absolyut quruq xom - ashyoga nisbatan quyidagi tenglama bilan hisoblanadi:

$$X = \frac{M \cdot 200 - 100}{M_1(100 - W)}$$

Bu yerda: M-quruq qoldiqning miqdori, g;

M₁- xom - ashyoning miqdori, g;

W-xom - ashyoning foizlarda ifodalangan namlik miqdori, %.

Ko'krak yig'masini qadoqlash va o'rash

Tarkibi.

Qizilmiya ildizi (RadXl Glycyrrhizae)

(FM 42 Uz-0280-2007) - 3 qism

Katta zubtutum barglari (Folia Plantaginis majoris)

(KFM 42 Uz-20900059-1444-2010) - 3 qism

Oqqaldirmoq barglari (Folia Tussilaginis farfarae)

(FM 42 Uz-0285-2005) - 3 qism

Kerakli asbob-uskunalar va reaktivlar: 7 mm li bo'lgan elak 7 mm li bo'lgan elak, taroz, teshiklar o'lchami 0,25 mm elak, hajmi 50 ml kolba, suv hammomi, hajmi 50 ml kolba, qog'ozli filtr (DST 12026-76), 80 % sulfat kislota, 96 % spirt, maydalangan qizilmiya ildizini, katta zubtutum barglari va oqqaldirmoq barglari.

Yig'mani tayyorlash usuli. Yig'ma tarkibiga kirgan xomashyoni har birini alohida zarrachalar o'lchami bo'yicha maydalab, diametri 7 mm li bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Maydalangan katta zubtutum barglari va oqqaldirmoq barglarining changini teshikning o'lchami 0.18 mm bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Yo'riqnoma bo'yicha ma'lum miqdorda maydalangan qizilmiya ildizini, katta zubtutum barglari va oqqaldirmoq barglari bilan,

keng hajmli idishga joylashtiriladi, bir xil aralashma hosil bo'lguncha aralashtirilib, qadoqlanadi va o'raladi.

Tavsifi. Diametri 7 mm bo'lgan elakdan o'tkazilgan, barg bo'laklari va turli xil shakldagi ildizlar aralashmasidan tashkil topgan.

Barg' dog'lar bilan kulrang-yashil rangli, kuchsiz hidli. Ko'ngilni aynatuvchi, shirin ma'zaga ega.

Yig'ma qismlarning tarkibini aniqlash. O'rtacha namunadan 10 g yig'madan tortma olinadi. Tortmani tekis yuzaga sochib, yig'ma komponentlari tarkibiy qismlarga (ildiz va barglar) tashqi ko'rinish (lupa yordamida) bo'yicha ajratiladi. Qiyin aniqlanadigan qismni yig'ma tarkibiga kirgan xomashyoni tuzilishiga mos bo'lishini solishtirilib, mikroskopik tahlil qilinadi.

Yig'ma komponentlarini qurollanmagan ko'z orqali yoki lupa bilan (10x) yig'ma qismining tarkibiga xarakterli quyidagi elementlar ko'riladi:

- (turli xil shakldagi ildiz bo'laklari;
- (ildizning tashqi ko'rinishida uncha ko'p bo'lmagan po'kak qoldiqlari mavjud;
- (ildiz och sariq yoki qo'ng'ir-sariq rangli;
- (hidsiz; shirin, ko'ngilni aynatadigan, sal qitiqlaydigan ma'zaga ega. (qattiqmiya ildizi)

Turli xil shakldagi barg bo'laklari. Barg cheti bir xil bo'lmagan tirrak va mayda tishli, yuqoridan tekis, pastdan uzun sochlarning qo'shilib torgan oqishroq izlari bor. Barglarning rangi yuqori tomonidan yashil, pastki tomondan oq kulrangli; hidsiz; shillimshiqli, kuchsiz achchiq ma'zaga ega. (oqqaldirmoq bargi).

Turli xil shakldagi barg bo'laklari ham uchraydi. Bargning cheti butun tekis bir oz tishli. ikki tomonlama tekis. Barglarning rangi yashil yoki qo'ng'ir yashil; kuchsiz hidli; kuchsiz achchiq ma'zaga ega. (katta robburum bargi).

Mikroskopiya. Tashqi ko'rinishi bo'yicha chinligini aniqlashda ildiz va barglar turli xil bo'laklarga bo'linib, ulardan mikropreparatlar tayyorlanadi. Bu mikropreparatlarni mikroskop ostida ($\times 70 - 280$) qaraganda, quyidagi elementlar aniqlanadi:

-ildiz ko'ndalang kesim yuzasidan qaralganda, birlamchi qobiq va po'kak yo'qligi ma'lum bo'ladi;

-keng ikkilamchi qobig'i kuchli rivojlangan;

-ikkilamchi qobig'da keng;

- o'zak nur hujayralari tashqariga kengaygani yaxshi ko'ringan bo'lib, elaksimon naylardan tashkil topgan labcha tolalari va parenxim hujayralari bilan ketma ket joylashagan;

-elaksimon naylar kambiyga yopishishdan tashqari ingichka qatlamdan iborat bo'lib, qisilgan va shakli buzilgan labchadan iborat;

Labchalar konusi uzunlashgan, keng asosi tomoni kambiyga qaratilib, uzaygan yuqori qismi labcha tolalari guruhining orasidan qiyshayib o'tadi. Labcha tolalari kuchli qalinlashgan devor va kichkina guruhga bo'lib yig'ilgan kichkina nuqtali bo'shliq va kristalar bilan o'ralgan. Qobig'ning parenxima hujayralari va o'zak nur hujayralari oddiy, dumaloq yoki tuxumsimon shakldagi kraxmal donachalarini saqlaydi. Yog'ochlashgan po'stloq qismi turli xil ingichka va keng diametrdagi tomirlardan iborat bo'lib, kraxmal saqlaydigan paranxima va kristall qoplamli sklerenxim guruh hujayralardan iborat. O'zak nur va parenxima yod eritmasi bilan bo'yalganda ko'k rang hosil bo'ladi, shakli buzilgan labcha bo'yalmaydi va kul rangli, tomirlari sariq, qobig' tolalari guruhi va yog'ochlashgan qismi to'q sariq rangda qoladi. Uzunasiga – radial bo'ylab kesilganda po'stloq va yog'ochlashgan qismida uzun, kuchli qalinlashgan sklerinxim tolalari kristalsimon qobig' bilan o'ralgani ko'rinadi. Yog'ochlashgan qismining ingichka tomirlari – to'rsimon, o'rtacha kovak poralari va keng – bochkasimon qisqa bo'g'imlarga va qiyshiq qatorlarda joylashgan rombsimon hoshiyalangan poralardan iborat.(1 rasm, qizilmiya ildizi)

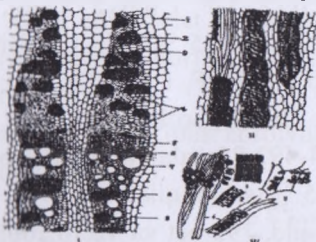
Barg yuqori tomondan qaralganda tepa qismida epidermis qatlami ko'p burchakli to'g'ri, kamdan-kam aniq, qalin yon devorli hujayralardan iborat. Epidermis hujayralarning tomiri cho'zilgan – qolganlari izodiametrik. Kutikula qismi qalin, bujmaygan qatlamli, uzunasiga tomirlari qatlamli.

Hujayraning pastki qismidagi epidermisi mayda, kuchli egri bugri devorli. Kutikula qismi yupqa, bujmaygan qatlamli, uzunasiga qatlamli

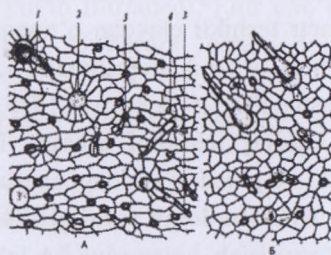
tomirlardan iborat. Epidermis havoli bo'shliqlar ustida ko'tarilgan bo'lib, unda 1-2 og'izchalar joylashgan. Og'izchalar yirik, oval. Bargning yuqori qismida og'izchalar kam uchraydi, 4-5 og'izsimon hujayralar joylashgan; pastki qismda ko'p sonli 7-9 og'izsimon hujayralar radial bo'ylab joylashgan. Bargning ikkala tomonidan kutikula qismining atrofi radial bo'o'ylab og'izchalar qatlam hosil qiladi.

Bargning yuqori tomoni yarim yalang'och, pastki qismi ko'p sonli oddiy sochsimon tolalar bilan o'ralgan. Ular qisqa asosli, 3-6 hujayradan paydo bo'lgan, oxirgi qismi uzun, ipsimon, egri bugri hujayralardan iborat bo'lib o'zaro bog'lanib ketadi (oqqaldirmoq bargi).

Boshqa barglarini yuqori qismini tepadan qaraganda epidermis qatlami hujayralari ko'p burchakli, to'g'ri yoki oz egri bugri devorlardan iboratligi ko'rinadi. Kutikula qismining ayrim joylari qatlamlarni hosil qiladi. Og'izchalar dumaloq, 3-4 epidermis hujayrasi bilan o'ralgan. Sochlari oddiy va boshchali. Oddiy sochlari asos qismiga qarab kengaygan, ko'p hujayrali, silliq. Boshchali sochlari ikki turdagi: bir hujayrali oyog'i uzaygan, ikki hujayrali boshchadan, kamdan kam hollarda boshchali hujayralar ko'p hujayrali oyog'li dumaloqsimon yoki ovalsimon bir hujayrali boshchadan iborat. Hujayrani epidermis qismiga sochlarning biriktirilgan qismi rozetkani hosil qiladi.



38-раём. Қисматли ядвалнинг мақсадлиги исбат қилиниши. I — қисматли ядвалнинг ёنىқ қисми, 1 — ирилтоқ барқисимаси, 2 — дуб тоқала-сочлар (бу қисимасини яратувчи) дуб тоқалари, 3 — дуб тоқаларнинг икки-үчтен қилиги, 4 — қалқиб, 5 — тосқаларга қили қуя ыйбар, 6 — эпидермис қатламы, 7 — ям-жур қилчалары, 8 — бүтінге (қурылған) жасалған мақсадли бар ұрығы, 9 — құрғақ, 1 — 3 тоқалары ирилтоқ боқасынан аға мақ-садлы, 2 — ирилтоқ боқасынан асқатқан тартықсыз, 4 — қисматли ядвал қис-масы.



5-раём. Катта қубуруу барғының ұстық кўрнінісі. А — барғының пастькі жадырмасы, Б — барғының қалқы жадырмасы, 1 — овалы түр, 2 — түр ұрық, 3 — боқасы түр, 4 — қисматли қутікул.

Sifat reaksiya. Yig'madan ildizlarni 2 g miqdorda ajratib olinadi. Ildizlar maydalaniladi va teshiklar o'lchami 0,25 mm elakdan o'tkaziladi, hajmi 50 ml kolbaga solinib, 20 ml suv qo'shiladi va suv hammomida 5

daqiqa davomida qizdiriladi. Ajratmani hajmi 50 ml kolbaga qog'ozli filtr orqali filtrlanadi (DST 12026-76).

5 ml probirkadagi ajratmani kuchli qo'zg'atilganda turg'un ko'pik hosil bo'ladi (saponinlar).

5 ml probirkadagi ajratmaga 2-3 tomchi 80 % sulfat kislota qo'shiladi. Sariq va to'q sariq rang hosil bo'ladi (glitserizin).

10 ml eritmagaA ("Miqdoriy tahlil" bo'limiga qarang) 30 96 % spirt qo'shib, aralashiriladi; paxtasimon quyqalar hosil bo'lib, turgan holatida cho'kmaga tushadi (polisaxaridlar).

Eritmani shisha filtr orqali cho'kmani filtrlab, 2 ml suyultirilgan xlorid kislota qo'shiladi, bir necha daqiqa qizdiriladi, 10 ml Feling reaktivi qo'shib va yana qizdiriladi; to'q sariq-qizil rangli cho'kma hosil bo'ladi (qaytarilagan shakar).

Sonli ko'rsatkichlar. Polisaxaridlar 6 % kam, suv bilan ajratib olingan, ekstraktiv moddalar 3 % ko'p (XI DF, 1 jild, 295 bet), namligi 14 % (XI DF, 1 jild, 285 bet), umumiy zollar soni 20 % ko'p (XI DF, 2 jild, 24 bet), 10 % xlorid kislotada erimagan zollar soni 10 % dan ko'p (XI DF, 2 jild, 25 bet), qoraygan va qo'ng'ir barglarni va zanglagan qo'ng'ir rangli dog'lar 5 % dan ko'p (XI DF, 1 jild, 276 bet), ildiz qisminig qoraygan yuzasi 5 % dan ko'p (XI DF, 1 jild, 276 bet), 7 mm diametr teshikli elakdan o'tmagan zarrachalar 15 % ko'p (XI DF, 1 jild, 275 bet), 0,5 mm diametr teshikli elakdan o'tmagan zarrachalar 15 % ko'p (XI DF, 1 jild, 275 bet), organik aralashmalar 1,5 % ko'p (XI DF, 1 jild, 276 bet); mineral aralashmalar 1,5 % ko'p (XI DF, 1 jild, 276 bet) bo'lmasligi kerak.

Qadoq ichidagi massa. TST 64-492-85 talablariga javob berishi kerak. 50 g qadoq ichidagi chetlanish ± 5 % tashkil qiladi.

Mikrobiologik tozaligi. XI DF, 2 jild, 193 bet va 12.10.2005-yildagi 12 o'zgartirish, kategoriya 4A talablariga mos tekshirishlar o'tkaziladi.

1 g dori moddasida 10^7 ko'p bo'lmagan umumiy aerob bakteriyalar soni va 10^5 ko'p bo'lmagan umumiy zamburug'lar soni va 10^2 ko'p bo'lmagan Escherichia coli bo'lishi ruxsat etiladi.

Shiqdoriy tahlil.

Poltsaxaridlarni aniqlash. Yigʻmaning tahlili uchun olingan namunani teshik diametri 2 mm boʻlgan elakdan oʻtadigan zarracha oʻlchamigacha maydalaniladi, 15 g (aniq tortma) maydalangan yigʻmani 100 ml hajmga ega boʻlgan kolbaga solinadi, ustiga 250 ml suv qoʻshib, tekis muzlatgichga ulab, 30 daqiqa davomida elektr plita ustida eritilgan, qizdiriladi. Ekstraksiyani 2 marta birinchi gal 200 ml, ikkinchi gal 100 ml suv qoʻshib, qaytariladi. Suvli ajratmalar birlashtirilib 10 daqiqa mobaynida 5000 aylanish/daqiqasida sentrofugalanadi va 500 ml hajmli oʻlchov kolbasini oldindan suv bilan yuvilgan va diametri 55 mm boʻlgan shisha voronkasi orqali, 5 qatlamli doka orqali suzib olinadi. Filtrni suv bilan yuvib, eritma hajmi belgigacha suv bilan toʻldiriladi (A eritma).

15 ml A eritmadan sentrofuga probirkasiga solib, 75 ml 96 % spirt qoʻshilib aralashdiriladi va suv hammomida 30 °C haroratda 5 daqiqa davomida qizdiriladi. Bir soatdan soʻng 30 daqiqa davomida 5000 aylanish/daqiqasida sentrofugalanadi. Choʻkma usti suyuqligini 13-16 kPa qoidiq bosimli vakuum ostida porasi 16 diametri 40 mm 100-105 °C harorat ostida doimiy massagacha quritilgan shisha filtr orqali filtrlanadi. Oʻldirilgan filtrga oʻtqazib, 15 ml 96 % spirt va suv (3:1) aralashmasi, 10 ml metanol, 10 ml etil atsetat ketma ketlikda yuvib filtrlanadi. Filtr choʻkma bilan birga havoda quritib, soʻng 100-105 °C harorat ostida doimiy massagacha quritiladi.

Poltsaxaridlar tarkibini absolyut quruq xom - ashyoga nisbatan % (X) hisobda orqali topiladi:

$$X = \frac{(m_2 - m_1) * 500 * 100 * 100}{m * 25 * (100 - W)}$$

bu yerdagi

m_1 - filtrat massa, g;

m_2 - choʻkma bilan filtr massasi, g;

m - yigʻma massasining tortmasi, g;

W - yigʻmaning massasini quritish davridagi yoʻqotilishi, %

Ekstraktiv moddalarni aniqlash. Xom - ashyoning tahlil uchun olingan namunani teshigining diametri 2mm boʻlgan elakdan oʻtadigan

zarracha o'lchamigacha maydalaniladi. Ig (aniq tortma) maydalangan yig'ma 200-250 ml hajmga ega bo'lgan kolbaga solinadi, ustiga 50 ml suv qo'shib, ekstraktiv moddalar aniqlanadi. (XI DF, 1 jild, 295 bet.)

Qadoqlash. Yig'ma 50 g dan karton qutilarga TST 64-026-87 bo'yicha qadoqlanadi, karton qutilarga marka A yoki DST7933-89E bo'yicha, yoki importli, yoki qog'ozli paketlarga TST 64-026-87 bo'yicha, choyni qadoqlash uchun tayyorlangan qog'oz DST11-61-75, yoki yorliq qog'oz DST76-25-86E, yoki tabiiy rangli polietilen plyonkasidan DST103-54-82, tayyorlangan polietilen paketlariga TST 64-026-87, keyinchalik polietilen qadoqlarni karton qutilarga marka A yoki DST7933-89E bo'yicha, yoki importli, karton qutilarga TST 64-026-87 qadoqlanadi.

Quti va qog'ozli paketlarni yopishtirish uchun dispersli polivinil atsetat DST18992-80, dekstrin kislotasidan DST6034-74, kartoshka kraxmalidan DST7699-78, yoki karboksimetilsellyulozadan TST 6-05-386-80 tayyorlangan bo'ladi.

Polietilen paketlar termik qizdirish usuli orqali yoki bosh qismini kanop ipi bilan DST17308-88 yoki ip gazlamali DST6309-87 dan tayyorlanishi kerak.

Quti qopqog'ining tanasiga o'zi yopishuvchan stiker orqali yopishtirish yoki paketning boshiga o'zi yopishuvchan stiker yopishtirish ruxsat etiladi.

Qutilarni sellofanlarga o'rash ruxsat etiladi.

Qutilar va qog'ozli paketlar gofrirlangan DST15629-83 yoki importli karton qutilarga joylashtiriladi.

Gofrirlangan karton qutilar o'rov qog'ozidan DST8273-75 banderol bilan yoki qopli DST2228-81E, yoki qog'ozli belbog'lar bilan markasi M-70 DST2228-81E bo'yicha, yoki qog'oz asosidagi yelimli belbog'lar orqali DST18257-72, yoki importli skotch belbog'idan, yoki ip gazlamali DST6309-87, yoki kanop ipi bilan DST17308-88, propilen ipi TU 17-05-009-80 bilan o'raladi.

Yorliqlash. DST6077-80, DST17768-90E, DST14192-96 va XI DF, 2 jild, 384 betga mos kelishi kerak.

Qutida, yorliqda va qog'ozli paketlarda ishlab chiqaruvchi korxonada, mahsulot belgisi va manzili, yig'maning lotin, davlat va rus tillardagi nomi, yig'ma komponentlarning tarkibi, yig'ma og'irligi, ishlatish usuli, saqlash sharoiti, registratsiya raqami, seriya raqami, yaroqlilik muddati, shtrix kodi ko'rsatiladi.

Yorliqlash vaqtida yig'maning asosiy farmakologik ta'sir etuvchisini ko'rsatilishiga ruxsat etiladi. ("Balg'am ko'chiruvchi").

Transport tarani yorliqlash DST14192-96 bo'yicha mos bo'lishi kerak.

Maxsus ko'rsatma: O'simliklar dori moddasining yig'masini O'zbekiston Respublikasining tashqarisida sotishda qadoqlashni ishlab chiqarishda va ko'rsatilgan yorliq matnini shartnomada ko'rsatib qo'yilgan talablarga mos bo'lishiga ruxsat etiladi.

Tashish. DST14192-96, DST17768-90 va XI DF, 2 jild, 384 betga mos kelishi kerak.

Saqlash. DST6077-80 va XI DF, 1 jild, 296 betga ga mos kelishi kerak. Quti va qog'ozli paketlarda "Quruq va yorug'likdan saqlangan joyda saqlansin" yozuvi bo'lishi kerak.

Yaroqlilik muddati. 3 yil.

Asosiy farmakoterapevtik guruhi: Balg'am ko'chiruvchi vosita.

TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Dorivor o'simlik xomashyo qanday shaklda bo'ladi?

- A. Qirqilgan, yanchilgan, kukun.
- B. Qirqib presslangan holda, sigaret va briket shaklida.
- S. Oval, turtburchak, konussimon shaklda.
- D. A va B javoblar to'g'ri.

2. Quritish jarayonida xomashyo tez qurishi, qoraymasligi, chirimasligi va mog'orlamasligi uchun qanday jarayon bajarilishi lozim.

- A. Aylantirib turiladi.

- B. Sakratib turiladi.
- S. Sovtib turiladi.
- D. Saralab turiladi.

3. Yot aralashmalarga nimalar kiradi?

- A. Aralashmalarga quyidagilar kiradi: mineral aralashmalar (tuproq, tosh, qum va boshqalar).
- B. Dorivor o'simlikni xomashyo bo'lmagan qismlari.
- S. Organik aralashmalar (zaharli bo'lmagan boshqa o'simlik qismlari).
- D. Hamma javoblar to'g'ri.

4. Analitik namuna teshigining diametri necha mm bo'lgan elakdan o'tkaziladi?

- A. 0,5
- B. 0,2
- S. 0,1
- D. 0,7

5. 1 kg xomashyodakanalarning soni 20 dan oshsa va xomashyoning yuzasida erkin harakatlansa nechanchi darajali shikastlanish bo'ladi?

- A. 1-darajali
- B. 2-darajali
- S. 3-darajali
- D. 4-darajali

6. Dorivor o'simlik xomashyo ombor zararkunandalari bilan shikastlangan taqdirda u nima qilinadi?

- A. Tashlab yuboriladi.
- B. Qayta tozalanadi.
- S. Spirt bilan yuviladi.
- D. Dizinfeksiya qilinadi.

7. Har bir xomashyoning qoldiq namligi qaysi hujjatga asoslanib o'lanadi?

- A. Shu o'simlik uchun belgilangan MTH da keltirilgan bo'ladi.
- B. Shu o'simlik uchun belgilangan reglamentda keltirilgan bo'ladi.
- C. Shu o'simlik uchun belgilangan VFMda keltirilgan bo'ladi.
- D. Hamma javoblar to'g'ri

8. Xomashyoning analitik namunasi taxminan necha mm qilib maydalanadi?

- A. 10 mm
- B. 5 mm
- C. 7 mm
- D. 8 mm

9. Aralashmalarni miqdorini aniqlash to'g'ri berilgan tenglamani toping.

- A. $X=M/N$
- B. $X=M1*100/M2$
- C. $X=M2/M1*100$
- D. $X=M-N/100$.

10. Xomashyoning namligini aniqlash uchun to'g'ri beilgan tenglamani toping.

- A. $X=(M-M1)/M$
- B. $X=(M*M1)/M$
- C. $X=(M+M1)/M$
- D. $X=(M:M1)/M2$

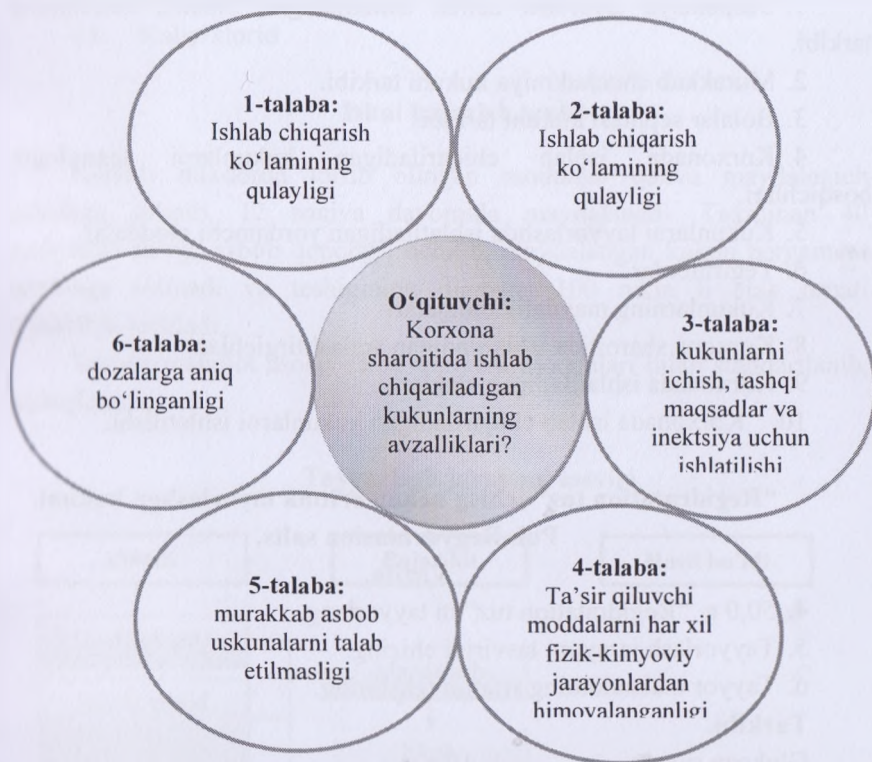
4-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

MAVZU. "REGIDRATATION TUZ" ICHISH UCHUN ERITMA TAYYORLASHGA KUKUN

Maqsad: Korxonada sharoitida ishlab chiqariladigan kukunlar haqida umumiy tushunchalarga ega bo'lish, ularni ishlab chiqarishda ishlatiladigan yordamchi moddalar va tayyorlashda sodir bo'ladigan jarayonlar bilan tanishish. Korxonada sharoitida kukunlarni ishlab chiqarish texnologiyasini o'zlashtirish.

Mavzuning ahamiyati: Kukunlar korxonada sharoitida ishlab chiqariladigan TDVning asosiy qismini tashkil qiladi. Dori va yordamchi moddalarni maydalash, elash va aralastirish jarayonlarisiz korxonada sharoitida kukun dori turlarini ishlab chiqarishning iloji yo'q. Shunday ekan, bu har uchchala jarayonni ham amalga oshirish uchun zarur bo'lgan shart-sharoitlarni to'g'ri belgilay olish texnologlardan chuqur bilim va amaliy ko'nikmani talab qiladi.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda "Aylana stol" pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi.



Vaziyatli masalalar

1. Zo'ldirli tegirmon me'yorida to'ldirilgan bo'lishiga qaramay, uning foydali ish koeffitsienti me'yorida emas.
2. Kerakli darajada maydalangan kukunni elakdan o'tishi qoniqarsiz.
3. "Regidratation tuz" ni saqlash jarayonida bo'lakchalar hosil bo'ldi.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar va topshiriqlar

1. Suspenziya tayorlash uchun ishlatiladigan Smekta kukunining tarkibi.
2. Murakkab chuchukmiya kukuni tarkibi.
3. Bolalar sepmasi kukuni tarkibi.
4. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni texnologik bosqichlari.
5. Kukunlarni tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar.
6. Tegirmonlar.
7. Kukunlarning maydalik darajalari
8. Korxonada sharoitida ishlatiladigan aralashtirgichlar.
9. Korxonada ishlatiladigan elaklar.
10. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni ishlatilishi.

“Regidratation tuz” ichisig uchun eritma tayorlashga kukuni.

Pul. Regydratasion salts.

Vazifa.

4. 50,0 g “Regidratation tuz” ni tayyorlang.
5. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
6. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring.

Tarkibi.

Glukoza suvsiz	- 10 g.
Natriy xlorid	- 1,75 g.
Natriy titrat	- 1,45 g.
Kaliy xlorid	- 0,75 g.

Kerakli asbob uskunalar va yordamchi materiallar.

5. Qahva maydalagich asbobi.
6. Chinni kosacha.
7. Teshigining diametri 100 mkm bo'lgan elak.
8. Qopqog'i zich berkiladigan shisha idish, polietilen xaltacha.
9. Pergament qog'oz, slyuda, tosh va tarozilar.
10. Paxta, sellofan xaltacha.

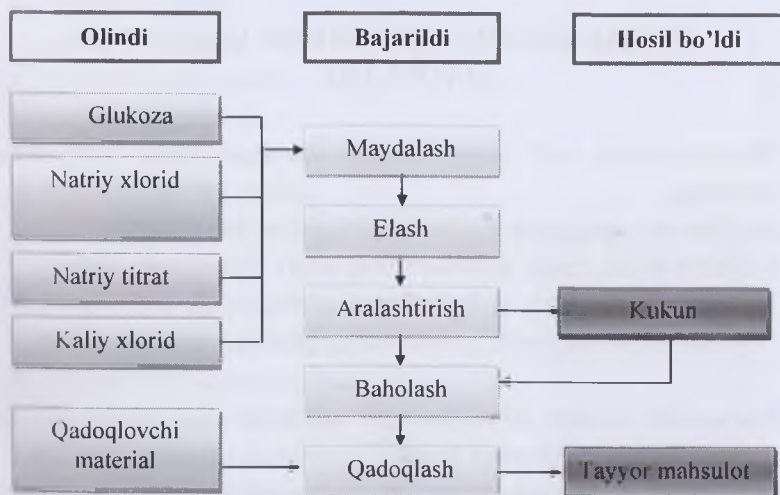
11. Glukoza suvsiz.
12. Natriy xlorid.
13. Natriy titrat.
14. Kaliy xlorid

Ishni bajarish tartibi

Kerakli miqdorda tortib olingan moddalar qahva maydalagich asbobiga solinib, 12 soniya davomida maydalanadi. Taxminan 40 soniyadan so'ng, asbob qopqog'i ochilib, maydalangan kukun pergament qog'ozga solinadi va teshigining diametri 100 mkm li elak orqali o'tkazilib, tortiladi.

Tayyor mahulot asosiy ta'sir etuvchi moddalari bilan standartlanib, qadoqlanadi.

Tayyorlash jarayoni tasviri



Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Tayyor mahsulot tavsifi. Oq yoki och och sariq rangli, o'ziga xos hidli kukun.

Chinligi. Kaliy xlorid va natriy xlorid atom absorbtion spektrofotometr usulda (AAS), Glukoza suvsiz, kaliy xlorid, natriy xloridlar kimyoviy usulda, natriy xloridni natriy ionlari bo'yicha baholanadi.

Miqdorini aniqlash. Kaliy xlorid va natriy xloridni miqdori atom absorbtion spektrofotometr usulda (AAS) ularning miqdori 1,44-1,79 va 1,85-2,3 mos ravishda bo'lishi, glukoza poliyometri usulida aniqlanadi va uning miqdori 1,8-2,2% bo'lishi kerak.

Qadoqlash. 13,95 g dan sashe paketga yoki qopqog'i zichi berkiladigan shisha idishda chiqariladi.

Saqlanishi. Quruq va salqin joyda saqlanadi. Eritma tayyorlangandan so'ng 24 soat sovitishda saqlash lozim.

Ishlatilishi. Suv tuz muvozanatini muvofiqlashtirishda ishlatiladi.

TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

“Regidratation tuz” tarkibida ishlatiladigan xom - ashyolarni aniqlang.

- A. Glukoza suvsiz, natriy xlorid, natriy titrat, kaliy xlorid.
- B. Natriy sulfat, natriy gidrokarbonat, natriy xlorid, kaliy sulfat
- C. Natriy sulfat, natriy gidrokarbonat, natriy xlorid.
- D. Glukoza suvsiz, natriy xlorid, natriy gidrokarbonat

1. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlar tayyorlash qanday texnologik bosqichlardan iborat?

- A. Maydalash, elash, aralashtirish, baholash, qadoqlash.
- B. Maydalash, aralashtirish, baholash, qadoqlash.
- C. Elash, aralashtirish, baholash, qadoqlash.
- D. Maydalash, elash, baholash, qadoqlash.

2. Korxonalarda ishlab chiqariladigan kukunlar qatorini ko'rsating. 1) uradan, 2) galmanin, 3) ferveks 4) in'eksiya uchun ishlatiladigan antibiotiklar, 5) insti, 6) sun'iy korlavar tuzi, 7) bolalar sepmasi.

- A. 2, 4, 6, 7
- B. 2, 3, 4, 5
- C. 1, 4, 6, 7
- D. 1, 3, 4, 7

3. Kukunlar tarkibiy qismi bo'yicha tasniflanishi

- A. Oddiy va murakkab.
- B. Ichish uchun, tashqi maqsadlar uchun, in'eksiya qilish uchun.
- C. Oddiy, murakkab va o'ta murakkab.
- D. Oddiy va ichish uchun.

4. Kukunlar tayyor dori shakli bo'yicha qaysi guruhga kiradi?

- A. Qattiq dori shakli.
- B. Suyuq dori shakli.
- C. Yumshoq dori shakli.
- D. Aerozol dori shakli.

5. Kukunlarni ishlatilishi

- A. Tayyor dori vositasi sifatida, tashqi maqsadda va ichish uchun ishlatiladi.
- B. Suspenziya tayyorlashda.
- C. Faqat tabletka ishlab chiqarishda.
- D. Tayyor dori vositasi sifatida.

6. Kukunlarning afzalliklari:

- A. Ishlab chiqarish jarayoni oddiy, qulay, aksariyat hollarda yordamchi moddalar ishlatilmaydi, dori moddasiga fizik-kimyoviy omillar ta'sir etmaydi, ishlab chiqarish to'liq avtomatlashtirilgan.

- B. Ishlab chiqarish jarayonida changlanadi ishlab chiqarish jarayoni oddiy, sodda va qulay aksariyat hollarda yordamchi moddalar ishlatilmaydi, dori moddasiga fizik-kimyoviy omillar ta'sir etmaydi .
- C. Ishlab chiqarish jarayoni oddiy, sodda va qulay aksariyat hollarda yordamchi moddalar ishlatilmaydi, dori moddasiga fizik-kimyoviy omillar ta'sir etmaydi.
- D. Hamma dori turidan kukun ishlab chiqarish mumkin emas, dori moddasiga fizik-kimyoviy omillar ta'sir etmaydi, ishlab chiqarish to'liq avtomatlashtirilgan.

7. Kukunlarning kamchiliklari:

- A. Oshqozon-ichak traktida parchalanishi mumkin, hamma dori turidan kukun ishlab chiqarish mumkin emas, sirt yuzasining kattaligi sababli saqlanish muddati kam, ishlab chiqarish jarayonida changlanadi .
- B. Oshqozon-ichak traktida parchalanishi mumkin, hamma dori turidan kukun ishlab chiqarish mumkin emas, sirt yuzasining kattaligi sababli saqlanish muddati kam.
- C. Ishlab chiqarish jarayoni oddiy, qulay, hamma dori turidan kukun ishlab chiqarish mumkin emas, sirt yuzasining kattaligi sababli saqlanish muddati kam, ishlab chiqarish jarayonida changlanadi.
- D. Ishlab chiqarish jarayonida changlanadi ishlab chiqarish jarayoni oddiy va qulay aksariyat hollarda yordamchi moddalar ishlatilmaydi, dori moddasiga fizik-kimyoviy omillar ta'sir etmaydi.

8. Kukunlarga ta'rif bering

- A. Dori moddasi yoki uning yordamchi moddalar bilan hosil qilgan aralashmasi bo'lib, sochiluvchan yoki to'zg'uvchan xossali, namligi aksariyat hollarda 5 %dan ortmagan qattiq dori shakliga aytiladi.
- B. Dir nechta dori moddalardan iborat bo'lib, sochiluvchan yoki to'zg'uvchan xossali, namligi aksariyat hollarda 5 %dan ortmagan qattiq dori shakliga aytiladi.

- C. Dori moddasi yoki uning yordamchi moddalar bilan hosil qilgan aralashmasi bo'lib, sochiluvchan yoki to'zg'uvchan xossali, namligi aksariyat hollarda 95 %dan ortmagan qattiq dori shakliga aytiladi.
- D. Faqat yordamchi moddalar bilan hosil qilgan aralashma bo'lib, sochiluvchan yoki to'zg'uvchan xossali, namligi aksariyat hollarda 5 %dan ortmagan qattiq dori shakliga aytiladi.

5-LABORATORIYA MASHG‘ULOTI.

MAVZU. SUN‘IY KARLOVAR TUZI KUKUNINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Maqsad: Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlar haqida umumiy tushunchalarga ega bo‘lish, ularni ishlab chiqarishda ishlatiladigan yordamchi moddalar va tayyorlashda sodir bo‘ladigan jarayonlar bilan tanishish. Korxonada ishlab chiqarish texnologiyasini o‘zlashtirish.

Mavzuning ahamiyati: Kukunlar korxonada ishlab chiqariladigan TDVning asosiy qismini tashkil qiladi. Dori va yordamchi moddalarni maydalash, elash va aralashtirish jarayonlarisiz korxonada ishlab chiqarishning iloji yo‘q. Shunday ekan, bu har uchchala jarayonni ham amalga oshirish uchun zarur bo‘lgan shart-sharoitlarni to‘g‘ri belgilay olish texnologlardan chuqur bilim va amaliy ko‘nikmani talab qiladi.

Laboratoriya mashg‘ulot mavzusini yoritishda quyidagi pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi.

« *BILAMAN * BILISHNI XOHLAYMAN * BILIB OLDIM* » TRENINGI

“BILAMAN * BILISHNI XOHLAYMAN * BILIB OLDIM” treningi bo‘yicha yakka tartibda mavzuni o‘zlashtirish jarayonida quyidagi jadvalni to‘ldiring*:

MAVZUNING AHAMIYATI		
<i>BILAMAN</i>	<i>BILISHNI XOHLAYMAN</i>	<i>BILIB OLDIM</i>

Vaziyatli masalalar

1. Jo'vali tegirmon me'yorida to'ldirilgan bo'lishiga qaramay, uning foydali ish koeffitsienti me'yorida emas.
2. Kerakli darajada maydalangan kukunni elakdan o'tishi qoniqarsiz.
3. Sun'iy karlovlar tuzi kununini saqlash jarayonida bo'lakchalar hosil bo'ldi.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar va topshiriqlar

1. Sun'iy karlovlar tuzi kukunining tarkibi.
2. Murakkab chuchukmiya kukuni tarkibi.
3. Galmanin kukuni tarkibi.
4. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni texnologik bosqichlari.
5. Kukunlarni tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar.
6. Tegirmonlar.
7. Kukunlarning maydalik darajalari
8. Korxonada ishlatiladigan aralashtirgichlar.
9. Korxonada ishlatiladigan elaklar.
10. Korxonada ishlab chiqariladigan kukunlarni ishlatilishi.

Sun'iy karlovlar tuzi kukuni.

Pul. Sal Carolinum Factitium.

Vazifa.

1. 8 g sun'iy karlovlar tuzini tayyorlang.
2. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
3. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring.

Tarkibi.

Natriy sulfat (quritilgani)	- 44 g.
Natriy gidrokarbonat	- 36 g.
Natriy xlorid	- 18 g.
Kaliy sulfat	- 2 g.

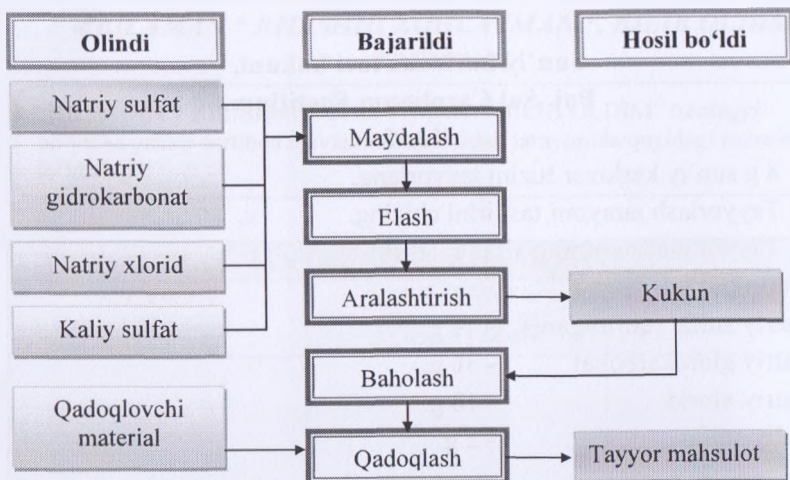
Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Qahva maydalagich asbobi.
2. Chinni kosacha.
3. Teshigining diametri 200 mkm bo'lgan elak.
4. Qopqog'i zich berkiladigan shisha idish, polietilen xaltacha.
5. Pergament qog'oz, slyuda, tosh va tarozilar.
6. Paxta, qog'oz quticha yoki sellofan xaltacha.
7. Natriy sulfat, natriy gidrokarbonat, natriy xlorid va kaliy sulfat.

Ishni bajarish tartibi

Kerakli miqdorda tortib olingan moddalar qahva maydalagich asbobiga solinib, 12 soniya davomida maydalanadi. Taxminan 40 soniyadan so'ng, asbob qopqog'i ochilib, maydalangan kukun pergament qog'ozga solinadi va teshigining diametri 200 mkm li elak orqali o'tkazilib, tortiladi. Tayyor mahsulot baholanib, qadoqlanadi.

Tayyorlash jarayoni tasviri



Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Quyidagi ma'lumotlar foydalanilgan adabiyotlar ro'yxatidagi 6 va (12-bet) 8 (11-bet) adabiyotlardan olindi.

Tayyor mahsulot tavsifi. Oq rangli, 10 qism suvda eriydigan kukun.

Chinligi. Hidrokarbonatlarga suyultirilgan kislotaga qo'shilganda karbonat angidrid gazi ajralib chiqadi.

Sulfatlar bariy xlorid eritmasi yordamida oq cho'kma hosil qilishi bilan aniqlanadi.

Xloridlar kislotali muhitda kumush nitrat eritmasi bilan oq cho'kma hosil qiladi.

Kaliy ioni natriy kobalta nitrit eritmasi bilan sariq-tillarang cho'kma beradi.

Natriy ioni rangsiz alangani sariq rangga bo'yaydi.

Tozaligi. Og'ir metallar 0,0005 % dan, mishyak 0,0002 % dan oshmasligi kerak.

Miqdorini aniqlash. Natriy gidrokarbonat neytrallanish usuli bilan aniqlanadi. Uning miqdori 35-37 % bo'lishi kerak. Natriy xlorid argentometrik usulda aniqlanadi, uning miqdori 17-19 % bo'lishi kerak.

Sulfatlarni aniqlash uchun preparat eritmasi kationit kalonkasidan o'tkaziladi va neytrallanadi. Sulfatlarning miqdori sulfat va xlorid kislotalarini neytrallanish uchun sarflangan natriy gidroksid miqdoridan, natriy xloridni aniqlashda sarflangan kumush nitrat eritmasi miqdorining yarmini ayirish bilan aniqlanadi. Tayyor mahsulotda sulfatlar miqdori 38,3-47,6 % (quruq moddaga nisbatan hisoblanganda) bo'lishi kerak.

Qadoqlash. Shisha idishlarda yoki polietilen haltachalarda 125 g dan, tabiiy tuzi esa 100 g dan chiqariladi.

Saqlanishi. Salqin va quruq joyda, yaxshi berkitilgan shisha idishda yoki polietilen xaltachalarda saqlanadi.

Ishlatilishi. Surgi va o't suyuqligini haydovchi dori vositasi sifatida ishlatiladi.

“Magniy sulfat” kukuni 10,0; 12,5; 25,0

Pulvis “Magniy sulfat” 10,0; 12,5; 25,0

3. Kukunlarda maydalik darajasini aniqlash qaysi formula orqali ifodalanadi?

- A. $i=d_{\text{boshi}}/d_{\text{oxiri}}$
- B. $i=d_{\text{boshi}}/d_{\text{oxiri}} * 1,25$
- C. $d=d_{\text{boshi}}*d_{\text{oxiri}}$
- D. $i=d_{\text{boshi}}/d_{\text{oxiri}} - 1,25$

4. Qayishqoq va zich jismlar uchun qanday turdagi tegirmonlar tanlab olinadi?

- A. Jo'vali, tishli-jo'vali, diskli, bolg'ali.
- B. Tishli-jo'vali, diskli, bolg'ali, ildizqirqqich.
- C. Zoldirli, tebranma harakat qiluvchi.
- D. Jo'vali, diskli, bolg'ali, zoldirli.

5. Quyidagi gap qaysi maydalagichga tegishli?ikkita pichoqdan iborat. Yuqoridagi pichog'i eksentrikka mustahkamlangan bo'lib, yuqoriga va pastga harakat qiladi. Pastki pichog'i qimirlamay turadi.

- A. Ildizqirgich.
- B. Diskli tegirmonlar.
- C. Tishli-jo'vali tegirmonlar.
- D. Bolg'achali tegirmon.

6. Quyidagi gap qaysi maydalagichga tegishli? ichki devori zirhlangan qalin metall dan tayyorlangan tana, markaziy o'qqa o'rnatilgan diskdan iborat bo'lib, uning markazidan devorga qarab bir nechta bolg'acha o'z o'qi atrofida qimiraydigan qilib o'rnatilgan bo'ladi.

- A. Bolg'achali tegirmon.
- B. Diskli tegirmonlar.
- C. Tishli-jo'vali tegirmonlar.
- D. Ildizqirgich.

7. Zoldirli tegirmonlarga tegishli bo'lgan ta'rifni ko'rsating?

- A. Do'mbira va uning ichiga joylashtirilgan har xil kattalikdagi (50-150 mm gacha) po'lat yoki chinnidan tayyorlangan zoldirlardan iborat bo'ladi.
- B. Do'mbira va uning ichiga joylashtirilgan har xil kattalikdagi (150-500 mm gacha) po'latdan tayyorlangan zoldirlardan iborat bo'ladi.
- C. Do'mbira va uning ichiga joylashtirilgan har xil kattalikdagi (150-3000 mm gacha) po'latdan tayyorlangan zoldirlardan iborat bo'ladi.
- D. Do'mbira va uning ichiga joylashtirilgan har xil kattalikdagi (150-5000 mm gacha) po'latdan tayyorlangan zoldirlardan iborat bo'ladi.

8. Mo'rt jismlarni maydalashda (bo'r, oxaktosh) qanday turdagi maydalagichlardan foydalaniladi?

- A. Dismembrator, dizintergrator.
- B. O'tqiqgich, ildizqirqqich.
- C. Vibro va kolloid tegirmon.
- D. Bolg'achali tegirmon.

9. Agar kukunning maydalik darajasi ko'rsatilmagan bo'lsa o'lchami qanchadan oshmasligi kerak?

- A. 0.150mm
- B. 0.05 mm
- C. 0,500 mm
- D. 0.250 mm

10. Elash deb nimaga aytiladi?

- A. Har xil o'lchovdagi zarrachalarni elaklar yordamida ikki yoki undan ortiq qismlarga ajratish.
- B. Kukunlarni kislarodga boyitish.
- C. Kukunlarning mexanik bosim yordamida parchalash.
- D. Kukunlarning elaklar yordamida 5 yoki undan ortiq qismlarga ajratish

6-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

MAVZU. KUKUNLARNI SIFATINI BAHOLASH QADOQLASH VA O'RASH

Mavzuning maqsadi: Farmatsevtik ishlab chiqarish korxonalarida ishlab chiqarilayotgan kukunlarning sifat ko'rsatkichlarini o'rganish. O'rganish davomida kuzatilgan kamchiliklarni keltirib chiqargan omillarni aniqlash va bu kamchiliklarni bartaraf etish choralarini ko'rish. Shuningdek, tashqi maqsadlar uchun mo'ljallangan bolalar sepmasi kukuni uchun tanlangan qadoq turi va materialini to'g'ri tanlanganligiga baho berish.

Mavzuning ahamiyati: Har qanday kukunlarning xoh u ichish uchun mo'ljallangan bo'lsin, xoh tashqi maqsadlar uchun, ularning yuqori sifat darajasida bo'lishi alohida ahamiyat kasb etadi. Sababi yuqori sifat darajasiga ega bo'lgan kukunlar yuqori farmakoterapevtik ta'sirni namoyon qila oladi.

Vaziyatli masalalar

4. Dorivor o'simlik xomashyoombor zararkunandalari bilan zararlangan.

5. Dorivor o'simlik xomashyotarkibida yot aralashmalar uchraydi.

6. Dorivor o'simlik xom - ashyosining yirik maydalanmagan qismlari ko'p.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar va topshiriqlar

11. Dorivor o'simliklar, ta'rifi, tavsifi va tasnifi.

12. Dorivor o'simlik xomashyonima?

13. Dorivor o'simlik xomashyosini qabul qilish tartibi.

14. Qanday holatlarda dorivor o'simlik xomashyoqabul qilinmaydi?

15. Tovaraved tahlil nima?

16. Dorivor o'simlik xomashyosini qanday sifat ko'rsatkichlari aniqlaniladi?

17. Qabul qilingan dorivor o'simlik xomashyosiga dalolatnomasi qanday tuziladi?

18. Dorivor o'simlik xomashyolarini o'rash, yorliqlash va qadoqlash.

19. Dorivor o'simlik xom ashyosini maydalash.

20. Dorivor o'simlik xomashyo tarkibida ekstraktiv moddalar miqdorini aniqlash.

Kukunlar sochiluvchan xossa va har xil darajadagi maydalikka ega bolgan quruq dori shakli bolib, tarkibida ta'sir qiluvchi modda yoki ta'sir qiluvchi modda bilan tibbiyot amaliyotida qo'llashga ruxsat etilgan yordamchi moddalar (to'lirovchi, ta'm beruvchi, rang beruvchi va boshq.) aralashmasidan iborat bolgan dori turidir.

Kukun dori turlari, asosan, qollanilishi bo'yicha ikkiga bo'linadi:

— tashqi maqsadda (*Pulveres ad usum dermicum*) teri kasalliklari va ochiq yaralarni davolashda ishlatish uchun kukun;

— *ichish* (*Pulveres ad usum peroralia*) uchun kukun.

Shu bilan birga kukunlar o'pka kasalliklarida ingalyatorlar bilan birgalikda ishlatiladi.

Tashqi maqsadda ishlatiladigan kukunlar agar ochiq yaralar va qattiq jarohatlangan teriga qollaniladigan bo'lsa, ular steril bolishi kerak. Ular bir dozali va ko'p dozali konteynerlarda qadoqlanishi mumkin. Bosim ostidagi konteynerlarda qadoqlangan tashqi maqsadda ishlatiladigan kukunlar «Bosim ostidagi dori vositalar» maqolasi talabiga javob berishi kerak.

Kukunlarni qadoqlashda ishlatiladigan konteynerlar «Konteynerlar ishlab chiqarish uchun ishlatilagan materiallar» va «Konteynerlar» maqolalari talablariga javob berishi (muvofiq bo'lishi) kerak.

Tashqi maqsadda ishlatilgan kukunlarni ishlab chiqarish, qadoqlash, saqlashda va realizatsiya qilishda «Dori vositalarining mikrobiologik tozaligi» maqolasi talablariga muvofiq mikrobiologik tozalikni ta'minlash choralari ko'rilishi kerak.

Tashqi maqsadda ishlatiladigan steril kukunlar «Steril mahsulotlarni tayyorlash usullari» maqolasi talablariga muvofiq sterillikni ta'minlovchi va dori vositalarining ifloslanishini hamda mikroorganizmlarning o'sishini bartaraf etuvchi materiallar va usullar yordamida ishlab chiqarilishi kerak.

Inyeksiya uchun mo'ljallangan kukunlarda (eritmalar, suspen ziyalar va emulsiyalar) «Dori vositalari sifatining standartlari. Asosiy qoidalar» tarmoq standarti TSt 42-01:2002 rasmiy nashrda keltirilgan quyidagi sifat ko'rsatkichlari o'rganilishi kerak.

1. Dori vositasining lotin, davlat va rus tillaridagi nomlari
2. Xalqaro patentlanmagan nomi
3. Tarkibi
4. Tavsifi
5. Chinligi
6. O'rtacha og'irligi va massaning bir xilligi
7. Erishi
8. Parchalanashi
10. Begona aralashmalar (o'xshash birikmalar)
12. Mikrobiologik tozaligi
13. Dozalarning bir xilligi
14. Quritishdagi massa yo'qotish
15. Miqdoriy tahlili
16. O'rami
17. Yorliqlash
18. Tashish
19. Saqlash
20. Yaroqlilik muddati
21. Asosiy farmakoterapevtik guruhi

Kukunlarning sochiluvchanligini aniqlash.

Sochiluvchanlik VP-12 asbobida aniqlanadi. Kukundan 100 g tortib olib, xampaga solinadi. 20 soniya davomida zichlanadi, so'ng pastki teshik ochiladi va massaning oqib tushish tezligi sekundomer orqali nazorat qilinadi. Sochiluvchanlik quyidagi tenglama yordamida hisoblanadi:

$$V_{\text{soch}} = \frac{m}{t-20}$$

V_{soch} - massaning sochiluvchanligi, g/s 10^{-3} ;

m - voronkaga solingan massaning og'irligi, g;

t - massani oqib o'tishi uchun safrlangan vaqt, sekund;

20 - massani zichlash uchun ketgan vaqt, sekund.
Aniqlash 5 marta qaytariladi va o'rtacha natija olinadi.

Sochiluvchan zichlikni aniqlash

Sochiluvchan zichlik - modda massasini egallagan hajmiga bo'lgan nisbati bo'lib, uni aniqlash uchun silindr, qolip yoki 545 AK-3 asbobidan foydalaniladi. Teshigining diametri 25 mm li qolipda aniqlash uchun pergament qog'oz ustiga qolip qo'yiladi va massa bilan to'ldiriladi, qolip ustidagi ortiqcha qism massa chizg'ich yordamida surib tashlanib, qolip ichidagi massa tortiladi va qolip hajmiga bo'linadi va quyidagi tenglama yordamida sochiluvchan zichlik hisoblanadi.

$$\rho_{\text{soch}} = \frac{m}{V}$$

bu yerda,

ρ_{soch} - sochiluvchan zichlik, kg/m^3 ;
 m - qolip ichidagi massaning og'irligi, g;
 V - qolipning hajmi (cm^3).

Bolalar sepmasi kukunini qadoqlash va o'rash

Kerakli asbob- qurilmalar: kolba, probirka, VP-12 asbobi, elaklar to'plami, suv hammomi, quritkich shkafi.

Tarkib

Talk - 80,0 g
(VFS 42 - 2550 - 95, BP, USP, Eurnn)
Rux oksidi - 10,0 g
(DST10262 - 73, BP, USP, Eurnn)
Kartoshka kraxmali - 10,0 g
(DST7699 - 78, " oliy " yoki "ekstra" navlar)

Tavsifi. Oq rangli yoki kulrang – oq rangli kukun, paypaslaganda – yog'li. Kaftlar orasida ishqalanganda zarrachalar va qumoqchalar sezilmasligi kerak. Preparat 1 38 ipak elakdan to'liq o'tishi kerak (DST4403 - 77)

Chinligi. 0,2 g preparat 10 ml suvda qaynaguncha istiladi. Sovutilgan eritmaga 1 tomchi 0,1 mol/l yod eritmasidan qo'shilsa, suyuqlik intensiv ko'k rangga bo'yaladi (kraxmal).

0,5 g preparatni 5 ml suyultirilgan oltingugurt kislotasi bilan 1 daqiqa davomida aralashtirilib, qog'oz filtr yordamida filtrlanadi (DST12026 - 76). Hosil bo'lgan filtratni 2 ml ruxni aniqlash uchun xarakterli A reaksiyasi beriladi. (GFXI, nashr. 1, 159 b)

Probirkaga 0,1 ml suyultirilgan xlorid kislotasi, 0,02 g preparat, 0,05 ml ammoniy molibdat eritmasi solinib qizdiriladi (40–50 °C). Hosil bo'lgan aralashma 0,05 ml filtr qog'oziga tomiziladi. Dog'ga 0,05 ml benzidin eritmasi solinib, qog'ozni ammiak bug'iga tutilsa, dog' ko'k rangga bo'yaladi (talk).

Eslatma: Ammoniy molibdat eritmasini tayyorlash. 0,5 g ammoniy molibdat 10 ml suvda qizdirilmagan holda eritiladi (eritma loyqa bo'lishi mumkin). Hosil bo'lgan eritmani tomchilab doimiy aralashtirish davomida 3,5 ml azot kislotasiga (zichligi 1,2 g / sm³) qo'shiladi, eritma tiniq bo'lishi kerak. Benzidin eritmasini tayyorlash. 0,1 g benzidin 2 ml muzlatilgan sirka kislotasida eritiladi va suv yordamida suyultirilib 10 ml gacha etkaziladi. Eritmani saqlash muddati jigarrang rangli shisha idishlarda 14 kun.

Mikrobiologik tozaligi. Preparat GFXI, 2 nashr, 193 bet va o'zgartirishlar 1 2 12.10.2005 -yilda keltirilgan 2-talabga mos kelishi kerak. 1,0 g preparatda aerob bakteriyalar va zambrug'larning umumiy soni (summar) 10² dan ko'p bo'lmashligiga ruxsat etiladi, enterobakteriyalar va ayrim boshqa gramomanfiy bakteriyalarning miqdori 10¹ dan ortiq bo'lmashligi kerak. 1,0 g preparatda *Pseudomonas aeruginosa*, *Staphylococcus aureus* mavjud bo'lmashligi kerak.

Kislotaliligi va ishqoriyligi. 1,0 g preparat bir daqiqa davomida 20 ml yangi qaynatib sovutilgan suv bilan silkitib aralashtiriladi va qog'oz filtrda filtrlanadi (DST12026 - 76). 10 ml filtratga 0,05 ml qizil metil eritmasi qo'shiladi. Eritma sariq rangga bo'yalib, 0,05 ml 0,1 mol/l xlorid kislotasi eritmasi qo'shilishi bilan pushti rangga o'zgarishi kerak.

Quritishdagi massa yo'qolishi. Taxminan 1,0 g (aniq tortma) preparat quritish shkafida (100-105 °C) quritiladi yoki taxminan 2,0 g (aniq tortma) preparat infra qizil nurlanish lampasi yordamida 2 daqiqa davomida 110 –120 °C gacha doimiy massada quritiladi. Massadagi yo'qotish 2 % dan oshmasligi kerak (GFXI,1 nashr 176 bet)

Temir. 0,2 g preparat 50 ml hajimli kolbaga solinib, unga 20 ml suyultirilgan xlorid kislotasi qo'shiladi va qaytuvchan havo sovutkichiga ulanib, 30 daqiqa davomida qaynatiladi. Sovutilgan aralashma 25 ml o'zlehmli kolbaga solinadi va suv yordamida hajimi belgigacha yetkaziladi, aralastirib kulsiz filtr bilan quruq kolbaga filtrlanadi.

1 ml filtrat, suv yordamida hajmi 10 ml gacha olib borilgan, temirga sinallishga dosh berishi kerak (preparatda 0,38 % dan oshmasligi kerak, GFXI, 1 nashr, 165 bet)

Qadoqdagi massa miqdori.TST64–492–85 talablariga mos kelishi kerak.

Qadoqlash uchun 15,0 g dan 100,0 g gacha bo'lgan iste'mol tarasidagi ruxsat etilgan

massadagi chetlanish $\pm 3 \%$,120,0; 150,0 g va 200,0 g taralarda ruxsat etilgan massadagi chetlanish $\pm 2 \%$.

Miqdoriy tahlil. Taxminiy 0,25 g preparat (aniq tortma) 50 ml hajimli kolbaga solinib, 20 ml amiakli bufer eritmani ($m = 10,0$) qo'shib 3 daqiqa davomida silkitib aralastiriladi va 0,2 g ammoniy ftorid qo'shib yana aralastiriladi va 250 ml hajmlik kolbaga suv bilan namlangan filtr orqali filtrlab qo'yiladi. Kolba va filtr 30 ml suv bilan yuvilib filtratga 50 ml suv 6 tomchi maxsus kislotali qora xrom qo'shib, 0,05 mol/l trilon B eritmasi yordamida filtrlanadi. Filtratni rangi qizg'ish siyohrangdan ko'k-ranggeri ranga o'tgunicha filtrlanadi.

Iltux oksidini % dagi miqdori x quydagi formuladan aniqlanadi.

$$x = \frac{V \cdot T \cdot K \cdot 100}{A} ;$$

bu yerda:

V - sinalliyotgan eritmani hajmiy miqdorda

K - aniqlov koeffitsienti

T - 0,05 mol/l tirilon B eritmasidagi rux oksidini miqdori

A - kukunni grammdagi o'Ichovi

1 ml 0,05 mol/l tirilon B eritmasiga 0,004069 rux oksidiga mos keladi, u preparatda 9,0 % dan 11,0 % gacha bo'lishi kerak.

Qadoqlash. Yuqori bosimli polietilendan tayyorlangan 15, 20, 40, 50, 60, 100, 120, 150, 200 g bankalar TØ 64 -3127 -76 bo'yicha

Zichligi past markadagi 15803-020, 17703-010 DST16337-77 bo'yicha shu markali polietilendan tayyorlangan qopqoqli yoki TSH 64-16965647-01-98 bo'yicha yuqori bosimda polietilendan TSH 64-16016581-01-99 bo'yicha tayyorlangan flakonlarda. Bankalarga DST7625-86 E yorliqlash qog'ozidan yoki DST18510 - 87 E yozuv qog'ozidan tayyorlangan yorliqlar yopishtiriladi flakon va bankalar qo'llanish yo'riqnomasi va qadoqlash varaqalari (INØ 64-7-382-84) bilan, karton quti (DST7933-89 E) dan tayyorlangan qutilarga yoki o'rov qog'ozini (DST8273-75) dan tayyorlangan to'plamlarga yoki qop qog'ozidan (DST2228-81 E) tayyorlangan qopchalarga joylashtiriladi.

Quti va to'plamlarni o'rov qog'ozini (DST8273-75 bo'yicha) bilan banderol qilib yelimlab chiqiladi va paxta-qog'ozidan (DST6309-87) tayyorlangan ip bilan yoki kanop tolalaridan DST17308-88 tayyorlangan ip bilan bog'lanib, uchlariga yorliq qog'ozini DST18510-87 E dan tayyorlangan yorliqlar yopishtiriladi.

Qutilarni bargli daraxt materiallardan DST5959-86 E tayyorlangan yashiklar yoki taxtali DST2991-85 yashiklarga yoki gofirlangan karton TST64-064-88 dan tayyorlangan yashiklarga solinadi.

Guruh qadog'i va transport tarasi DST17768-90 E bo'yicha

Yorliqlash. Etiketkada ishlab chiqaruvchi korxonasi nomi, manzili va tovar belgisi, lotin o'zbek va rus tillarida preparatning nomi, preparatni 100,0 g tarkibi, preparat massasi grammda, saqlash sharoiti: "Quruq joyda, 25 °C dan yuqori bo'lmagan haroratda saqlansin", "Shifokor ko'rsatmasi bo'yicha qo'llanilsin", dorixonalarda berish tartibi: "Shifokor retseptida beriladi" degan yozuv, qayd qilish raqami, seriya raqami, yaroqlilik

muddati, shtrix-kod (mavjud bo'lganda) 100 g, 120 g, 150 g, 200 g hajimli etiketkalarda qo'llash bo'yicha yo'riqnomalar ishlatiladi.

Qadoq ustidagi yorliq DST17768-90 E ga asosan.

Transport tarasini yorliqlash DST14192-96 ga asosan.

Eslatma. Mahsulotni O'zbekiston Respublikasi xududidan tashqariga chiqarilganda markirovkaga matinni import qilinayotgan davlat va kontrakt talablariga asosan ko'rsatishga ruxsat etiladi.

Tushish. DST17768-90 E ga asosan.

Saqlash. Quruq joyda 25 °C haroratda saqlansin.

Yaroqlilik muddati. 5 yil

Asosiy farmokologik ta'siri. Sirtga qo'llash uchun antiseptik, qurituvchi vosita.

TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Bolalar sepmasi 15 g dan 100 g gacha qadoqlanganda ruxsat etilgan chetlanish

- A. + 3 %,
- B. + 7 %,
- C. + 5 %,
- D. + 6 %,

2. Zararli va kuchli ta'sir etuvchi moddalardan tayyorlangan kukunlar qanday qadoqlanadi?

- A. Qo'ng'ir idishlarga.
- B. Pergament kapsulalarga.
- C. Mumli kapsulalarga qadoqlanadi.
- D. Oddiy kapsulalarga.

3. Hux oksidini miqdori nechi foizni tashkil etadi

- A. 3 % dan 10 % gacha
- B. 7 % dan 10 % gacha

S. 4 % dan 14 % gacha

D.9 % dan 11 % gacha

4. Zaharli moddalar saqlagan kukunlar yorlig'iga nima yoziladi?

A. Ehtiyotlik bilan ishlatilsin va bolalardan ehtiyot qiling.

B. Ichishdan oldin chayqatilsin.

C. Shifokor maslahati bilan qabul qilinsin.

D. Bolalar uchun ishlatish mumkin emas.

5. Bolalar sepmasi ishlatilishi bo'yicha qanday kukun hisoblanadi ?

A. Ichish uchun.

B. Yordamchi modda.

C. Tashqi maqsadga sepish uchun.

D. Eritma tayyorlash uchun.

6. Quritilganda maassaning yoqotilishi

A. 2 % ko'p emas

B. 3 % kam emas

C. 4 % ko'p emas

D. 5 % kam emas

7. DF da kukunlar uchun keltirilgan maydalik darajasini ko'rsating.

A. Yirik, o'rta yirik, o'rta mayda, mayda, juda mayda, upa hoida (kolloid)

B. Yirik, o'rtayirik.

C. Yirik, o'rta yirik, kolloid.

D. Yirik, mayda, juda mayda.

8. Sochiluvchan zichlik kukunning qanday xossalari misol bo'ladi?

A. Fizik.

B. Kimyoviy.

C. Texnologik.

D. Biologik.

9. Holalar sepmasida chinligini aniqlash uchun olib boriladigan sifat reaksiyalar

- A. MFS, titan, laktoza
- B. Kraxmal, rux, talk
- C. Fruктоza, saxaroza, kraxmal
- D. Rux, talk, laktoza

10. Holalar sepmasining yaroqlilik muddati

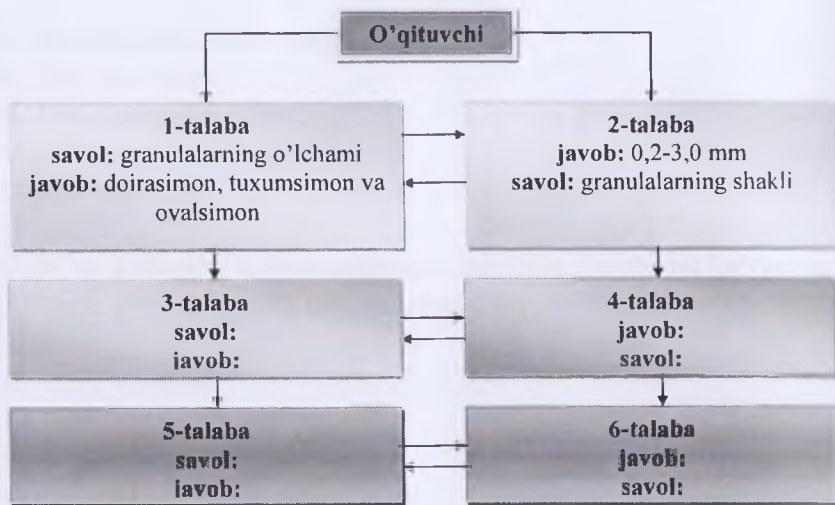
- A. 3 yil
- B. 7 yil
- C. 8 yil
- D. 6 yil

7-LABORATORIYA MASHG'ULOTI MAVZU. INSTI GRANULASINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Maqsad: Granularlar ta'rifi tavsifi va tasnifi, shuningdek granularlarini tayyorlash texnologiyasi va sifatini baholash yuzasidan umumiy ko'nikmalarga ega bo'lish. Bu dori turining ishlab chiqarish ko'lamini, terapevtik samaradorligini, sifatini va turg'unligini ta'minlash.

Mavzuning ahamiyati: Granularlar nafaqat TDV sifatida balki tabletka tayyorlash texnologiyasida ham oraliq mahsulot sifatida keng ko'lamda ishlatiladi. Shunday ekan, granularlarni olish usullarini o'zlashtirish katta amaliy ahamiyatga egadir.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda "Sen menga, men senga" pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi



Vaziyatli masalalar

1. Granulaning sifati tekshirilganda, uning tarkibidagi mayda fraksiyalar belgilangan miktordan ortiq ekanligi aniqlandi.
2. Insti granulasini tayyorlash jarayonida massa yopishqoq bo'lib

qoldi.

3. Tayyor granuladagi biofaol modda miqdorining chetlanishi $\pm 15\%$ tashkil etdi.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar

1. Granula dori shakliga ta'rif
2. Yolg'on qaynok yuzada granula olish usulining mohiyati.
3. Insti granulasining tarkibi, texnologiyasi va ishlatilishi.
4. 150 kg insti granulasi uchun ishchi tarkib tuzing (K sarf 1,02).
5. Granulalarni ishlatilishi.
6. Briketlash yuli bilan donadorlash mohiyati.
7. Granulalarning sifatini baholash.
8. Suyultirib donadorlash mohiyati.

Insti granulasi. Granulae Insti.

Vazifa

1. 20 g insti granulasini tayyorlang.
2. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
3. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring.

Tarkibi.

Quyucq suvli ekstrakt	- 0,4
Mentol	- 0,1
Saxarosa	-4,6
Makkajoxori kraxmali	-0,5
	5,6

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Qahva maydalagich asbobi.
2. Quritgich javoni.
3. 200, 1000 va 3000 mkm li elaklar.
4. Tarozi va toshlar, chinni kosacha, xovoncha, slyuda va pergament qog'ozlari.
5. 5 % li kraxmal shiligi.
6. 1, 2 va 5 mm li pipetkalar, 100 ml li tagi yassi kolba.

7. Tarkibda keltirilgan dori moddalar.

8. Tozalangan suv, paxta va doka, tayyor mahsulotni qadoqlash uchun idish.

Ishni bajarish tartibi

Alohida-alohida maydalangan va teshigining diametri 200 mkm li elakdan o'tkazilgan insti granulasi tarkibidagi dori va yordamchi moddalar qahva maydalagich asbobida 12 soniya davomida maydalanadi va aralastiriladi. So'ng aralashma chinni kosachaga o'tkazilib, 5 % li kraxmal shiligi bilan mo'tadil nam massa hosil bo'lguncha namlanadi. Nam massa teshigining diametri 3000 mkm bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Hosil bo'lgan granula pergament qog'ozga, bir xil qalinlikda yoyilib, 40-50°Cda mo'tadil qoldiq namlik qolguncha quritiladi. Quritilgan granula 200 mkm li elak orqali elanib, mayda fraktsiyalardan ajratiladè.

Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Quyidagi ma'lumotlar foydalanilgan adabiyotlar ro'yxatidagi 6 va (25-bet) 8 (24-bet) adabiyotlardan olindi.

Chinligi. Mahsulot tarkibidagi gliserizin kislota ishtirokida gidroliz qilinib, xromatografiya usulida aniqlanadi. Mahsulot eritmasiga ammoniy oksalat ta'sir ettirilganda oq cho'kma hosil bo'ladi (salisilatlar).

Tayyor mahsulotning tavsifi. To'q kul rangli, shirin mazali, suvda loyqa eritma hosil qiluvchi granularlar.

Qadoqlash. Burama plastmassa qopqoqli shisha idishda, 50 grammdan sahe paketlarda chiqariladi.

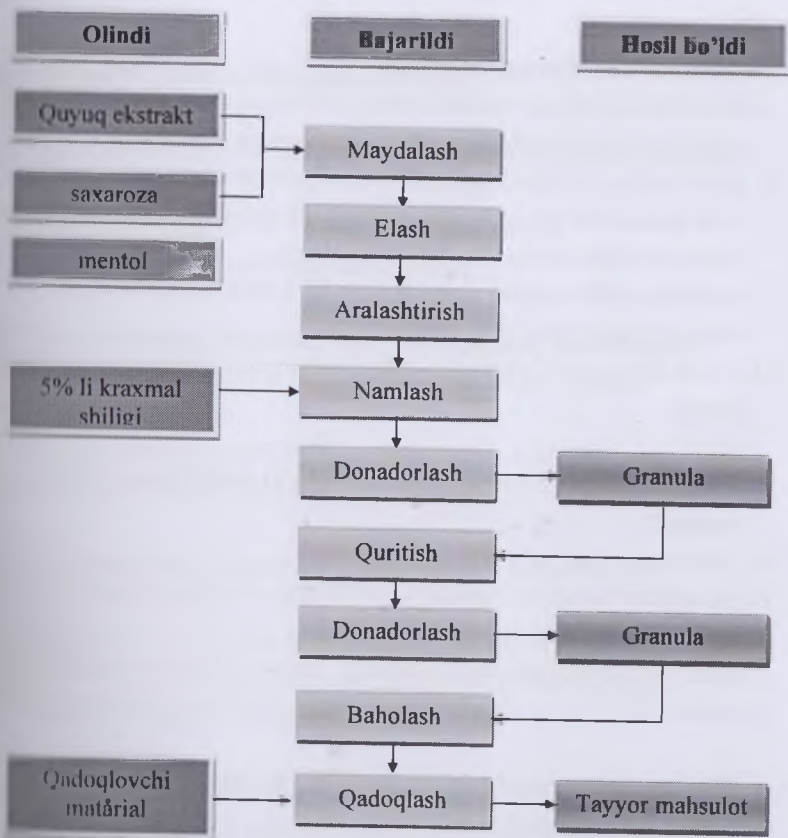
Saqlanishi. Yaxshi berkitilgan shisha idishlarda, quruq joyda saklanadi.

Ishlatilishi. Kombinatsiyalangan granula. U ekspektoran, mukolitik, yallig'lanishga qarshi, antipiretik va diuretik ta'sirga ega.

Granularlar sifatini tekshirish. Tayyor mahsulot tashqi ko'rinishi, suvda parchalanishi va ta'sir etuvchi moddasining mikdori bo'yicha tekshiriladi. Granula XI DF talabiga javob berishi kerak.



Tayyorlash jarayoni tasviri



TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Granula so'zining ma'nosi nima?

- A. lotincha so'zdan olingan bo'lib donacha degan ma'noni bildiradi;
- B. grekcha so'zdan olingan bo'lib quticha degan ma'noni bildiradi;
- C. grekcha so'zdan olingan bo'lib quticha degan ma'noni bildiradi;
- D. inglizcha so'zdan olingan bo'lib donacha degan ma'noni bildiradi ;

2. Granula deb nimaga aytiladi?

- A. ichish hamda tashqi maqsadlarda qo'llash uchun mo'ljallangan, sochiluvchan xususiyatga ega bo'lgan qattiq dori shakli;
- B. ichish uchun mo'ljallangan, dumaloq, slindrsimon yoki noaniq shaklga ega bo'lgan, dori va yordamchi moddalar aralashmasidan iborat bo'lgan qattiq dori turiga aytiladi;
- C. tabletka olishda oraliq mahsulot bo'lib ichish uchun tavsiya etilmaydigan qattiq dori shakli;
- D. ichish uchun mo'ljallangan aniq dozalarga bo'lingan suyuq dori shakli;

3. Granulalarga qo'yilgan talablar to'g'ri keltirilgan qatorni toping?

- A. barcha javoblar to'g'ri;
- B. granulalar tashqi ko'rinishi bir xil rangda bo'lib, o'lchami 0.2-3 mm oralig'ida bo'lishi kerak;
- C. katta va kichik granulalar orasidagi farq +5 % dan ortmasligi kerak;
- D. tarkibidagi dori modda orasidagi farq +10 % dan ortmasligi kerak.

4. Plantaglusid granulasining tarkibini ko'rsating?

- A. plantaglusid, shakar etil spirti;
- B. kalsiy gliserofosfat, natriy gliserofosfat, shakar;
- C. piperazin, shakar, etil spirti;

D. Quyuq suvli ekstrakt, Mentol, Saxarosa, Makkajoxori kraxmali .

5. Isti granulasining tibbiyotda ishlatilishi?

A. poliartrit, podagra kasalliklarida;

B. oshqozon-ichak kasalliklarida;

C. siydik yo'li kasalliklarida;

D. Kombinatsiyalangan granula. U ekspektoran, mukolitik, yallig'lanishga qarshi, antipiretik va diuretik ta'sirga ega.

6. Granulalar qanday afzalliklarga ega?

A. Barcha javoblar to'g'ri.

B. Dori moddalarning achchiq maza yoki yoqimsiz hidini berkitishi mumkin.

C. Yaxshi parchalanadi va biosamaradorligi yuqori.

D. Bolalar amaliyotida ishlatilishiga qulay.

7. Granulalarning ishlatilishi bo'yicha qanday tasniflanadi?

A. Tayyor dori turi sifatida hamda oraliq mahsulot sifatida.

B. Oddiy va murakkab.

C. Ichki va tashqi maqsadlarda qo'llash uchun ishlatiladigan.

D. Dozalangan hamda dozalarga bo'linmagan.

8. Granulalarning tarkibi bo'yicha qanday tasniflanadi?

A. Oddiy va murakkab.

B. Tayyor dori turi sifatida hamda oraliq mahsulot sifatida.

C. Ichki va tashqi maqsadlarda qo'llash uchun ishlatiladigan.

D. Dozalangan hamda dozalarga bo'linmagan .

9. Granula oraliq mahsulot sifatida qanday maqsadda ishlatiladi?

A. tabletka tayyorlash jarayonida taxtakachlanishni osonlashtirish va sifatli tabletka olish uchun qo'llaniladi;

B. Sifatini baholashda ishlatiladigan reaktiv sifatida;

- C. tabletka tayyorlash jarayonida taxtakachlashni qiyinlashtirish va sifatli tabletka olish uchun qo'llaniladi;
- D. tabletka tayyorlash jarayonida yordamchi modda sifatida;

10. Donadorlash nima?

- A. kukunsimon (dori va yordamchi) moddalarni ma'lum kattalikdagi donacha shakliga keltirish tushuniladi;
- B. qattiq tabletkalarni ezib donacha shakliga keltirish tushuniladi;
- C. kukunsimon (dori va yordamchi) moddalarni ma'lum kattalikdagi kubik shakliga keltirish tushuniladi;
- D. kukunsimon (dori va yordamchi) moddalarni ma'lum kattalikdagi quticha shakliga keltirish tushuniladi.

8-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.
MAVZU. FLACARBIN GRANULASINI TAYYORLASH
TEXNOLOGIYASI

Maqsad: Granulalar ta'rifi tavsifi va tasnifi, shuningdek granularini tayyorlash texnologiyasi va sifatini baholash yuzasidan umumiy ko'nikmalarga ega bo'lish. Bu dori turining ishlab chiqarish ko'lamini, terapevtik samaradorligini, sifatini va turg'unligini ta'minlash.

Mavzuning ahamiyati: Granulalar nafaqat TDV sifatida balki tabletkada tayyorlash texnologiyasida ham oraliq mahsulot sifatida keng ko'lamda ishlatiladi. Shunday ekan, granularni olish usullarini o'zlashtirish katta amaliy ahamiyatga egadir.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda quyidagi pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi

KEYS. Flacarbin dori vositasini tayyorlash kerak. Yechimini aniq faktlar bilan izohlang.

Muammo turi	Kelib chiqish sabablari	Hal etish yo'llari

Flacarbin granulasi.

Granulae Flacarinum

Vazifa.

1. 50 gr flacarbin granulasini tayyorlang.
2. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
3. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring.

Tarkibi.

Liko'razida	- 2,0g.
Kversetin	- 2,0g.
Natriy karbosi metil selluloza	- 10,0g.
Pektin	- 10,0g.
Glucoza	- 74,0g.

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Qahva maydalagich asbobi.
2. Quritgich javoni.
3. 200, 1000 va 3000 mkm li elaklar.
4. Tarozi va toshlar.
5. Chinni kosacha, xovoncha va slyuda.
6. Pergament qog'ozi.
7. 1 % li Na KMS geli.
8. 1, 2 va 5 mm li pipetkalar.
9. 100 ml li tagi yassi kolba.
10. Tarkibda keltirilgan dori moddalar.
11. Tozalangan suv.
12. Paxta va doka.
13. Tayyor mahsulotni qadoqlash uchun idish.

Ishni bajarish tartibi

Alohida-alohida maydalangan va teshigining diametri 200 mkm li elakdan o'tkazilgan **flacarbin** granulasi tarkibidagi dori va yordamchi moddalar qahva maydalagich asbobida 12 soniya davomida maydalanadi va aralastiriladi. So'ng aralashma chinni kosachaga o'tkazilib, 1 % li Na KMS geli bilan mo'tadil nam massa hosil bo'lguncha namlanadi. Nam massa teshigining diametri 3000 mkm bo'lgan elakdan o'tkaziladi. Hosil

bo'lgan granula pergament qog'ozga, bir xil qalinlikda yoyilib, 30-40°C da 1 % qoldiq namlik qolguncha quritiladi. Quritilgan granula 200 mkm li o'luk orqali elanib, mayda fraktsiyalardan ajratiladi.

Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Quyidagi ma'lumotlar foydalanilgan adabiyotlar ro'yxatidagi 6 va (24-bet) 8 (23-bet) adabiyotlardan olindi.

Tayyor mahsulotning tavsifi. Oq-sargish rangli, shirin mazali, suvda yaxsh eriydigan granularar.

Chinligi. Mahsulot tarkibidagi polisaxaridlar kislota ishtirokida gidroliz qilinib, xromatografiya usulida aniqlanadi. Mahsulot eritmasiga ammoniy oksalat ta'sir ettirilganda oq cho'kma hosil bo'ladi (kaltsiy).

Miqdorini aniqlash. Glyokoza – polyarametrik usulda aniklanadi. Uning miqdori 7,2-8,8 % bo'lishi kerak.

Granula sifatini tekshirish. Tayyor mahsulot tashqi ko'rinishi, suvda parchalanishi va ta'sir etuvchi moddalar miqdori bo'yicha tekshiriladi (X1 DF, 2-juz, 139 b).

Qadoqlash. Polietilen xaltachalarda yoki yaxshi berkitilgan shisha idishlarda 100 g dan chiqariladi.

Saqlanishi. Yaxshi berkitiladigan idishlarda quruq joyda saklanadi.

Ishlatilishi. Yallig'lanishga qarshi va antispazmodik ta'sirga ega, kapillyarlarni mustahkamlovchi va laksatif ta'sirga ega.

- C. presslanadigan massaning bir me'yorda xampadan qolipga tushishini ta'minlash uchun;
- D. asosiy ta'sir etuvchi dori moddalarning bir xilda tarqalishi va doza aniqligini ta'minlash uchun.

2. Strukturalab donadorlash usullari keltirilgan qatorni toping?

- A. yolg'on qaynoq yuza, obakilash qozonida, purkagich orqali purkab donadorlash;
- B. g'alvirdan o'tkazib, suyultirib donadorlash;
- C. yolg'on qaynoq yuza, obakilash qozonida;
- D. obakilash qozonida, purkagich orqali purkab donadorlash.

3. Yolg'on qaynoq yuzada donadorlashni kim aniqlagan?

- A. 1958 yil AQShda Vurster;
- B. 1958 yil Aqshda Franklen;
- C. 1965 -yilda Germaniyada Franklen ;
- D. 1958 yil Germaniyada Vurster.

4. Donadorlashning qaysi usuli namlash orqali donadorlash deb ham ataladi?

- A. G'alvirdan o'tkazib donadorlash;
- B. Strukturalab donadorlash;
- C. Quruq holda donadorlash;
- D. Suyultirib donadorlash.

5. Donadorlashning qaysi usuli 2 bosqichdan iborat?

- A. g'alvirdan o'tkazib donadorlash;
- B. strukturalab donadorlash;
- C. briketlab donadorlash;
- D. suyultirib donadorlash.

6. G'alvirdan o'tkazib donadorlashning 2 bosqichda amalga oshirilishdan maqsad nima?

- A. donadorlangan massaning kattaligi nisbatan bir xilligiga erishish uning tez va bir me'yorda quritilishini ta'minlash;
- B. mahsulotni ezish, donadorlashdagi namlikni yuqori haroratda chiqarib yuborish maqsadida;
- C. sifatli tabletkalari olish uchun granularlarning ta'sir etuvchi moddalarining bir xilda tarqalishini ta'minlash uchun;
- D. granularlarning suvda eruvchanligini oshirish hamda parchalanuvchanligini yaxshilash maqsadida.

7. G'alvirdan o'tkazib donadorlashda bog'lovchi moddalar aralashmaga qancha miqdorda qo'shiladi?

- A. 10-30 %
- B. 10-20 %
- C. 1-5 %
- D. 50 %

8. Urodan granulasinining tibbiyotda ishlatilishi?

- A. poliartrit, podagra kasalliklarida;
- B. oshqozon-ichak kasalliklarida;
- C. siydik yo'li kasalliklarida;
- D. bosh miya cxalqashi bilan bog'liq kasalliklarda asoratlarni olini olishda;

9. Granulyator qanday qismlardan iborat?

- A. elektryurgich, devorlari ma'lum teshikli slindr, ko'rakcha va qabul qiluvchi idishdan iborat;
- B. xampa va matritsadan;
- C. purkagich, slinr, havo filtri, ko'rakcha;
- D. matritsa, puanson, ko'rakcha, qabul qiluvchi idish.

10. Qaysi usul bilan donadorlashda granular fizik-kimyoviy o'zgarishlarga uchramaydi?

1. briketlab donadorlash;
2. g'alvirdan o'tkazib donadorlash;
3. strukturalab donadorlash;
4. suyultirib donadorlash.

9-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

MAVZU. GRANULALARNI SIFATINI BAHOLASH QADOQLASH VA O'RASH

Mavzuning maqsadi: Tibbiyot amaliyotida ishlatishga ruxsat etilgan granulalarning sifat ko'rsatkichlarini o'rganish. O'rganish davomida kuzatilgan kamchiliklarni keltirib chiqargan omillarni aniqlash va bu kamchiliklarni bartaraf etish choralarini ko'rish. Shuningdek, insti granulasi uchun tanlangan qadoq turi va materialni to'g'ri tanlanganligiga baho berish.

Mavzuning ahamiyati: Farmatsevtika ishlab chiqarish korxonalarida granulalar, ayniqsa, dorivor o'simlik xom - ashyolaridan granula dori turlarini tayyorlash, ularining sifati, turg'unligi va biosamaradorligini ta'minlashda muhim ahamiyat kasb etadi.

Granulalarning ta'rifi, tavsifi va tasnifi "Dori vositalari sifatini standartlari. Asosiy qoidalar" tarmoq standarti TSt 42 - 01 : 2002 rasmiy nashrda keltirilgan quyidagi sifat ko'rsatkichlari o'rganilishi kerak:

1. Dori vositasining lotin, davlat va rus tillaridagi nomlari
2. Xalkaro patentlanmagan nomi
3. Tarkibi
4. Tavsifi
5. CHinligi
6. O'rtacha og'irligi va massaning bir xilligi
7. Erishi
9. Parchalanashi
10. Begona aralashmalar (o'xshash birikmalar)
12. Mikrobiologik tozaligi
13. Dozalarning bir hilligi
14. Quritishdagi massa yo'qotish
15. Miqdoriy tahlili
16. O'rami
17. Yorliqlash
18. Tashish

19. Saqlash

20. Yaroklilik muddati

21. Asosiy farmakoterapevtik guruhi

Tashqi ko'rishini aniqlash.Tashqi ko'rinishi qurollanmagan ko'z bilan kuzatib bajariladi. Bunda granular dumaloq, tuxumsimon, o'volsimon yoki boshqa shaklga ega bo'lishi kerak. Agar xususiy maqolalarda boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa bir jinsli, bo'lishi kerak. Diametri 0,2-3 mm bo'lishi kerak

Granulaning fraksion tarkibini aniqlash.Buning uchun 100 g granula har xil diametrlil (2000, 1000, 500, 250, 150, 125 va 80 mkm) elaklar to'plamiga solinib, elanadi. Buning uchun massa eng yuqoridagi elakka solinib, tebranma asbobga 5 daqiqa, 36 rad/soniya tezlikka qo'yiladi. Bir daqiqadan so'ng elaklar ochilib, elakdagi massa alohida-alohida 0,01g aniqlikda tortiladi va olingan natijalar jadval ko'rinishida yoziladi. Elak ustida qolgani (+), elakdan o'tgani (-) ishorasi bilan belgilanadi. Fraksion tarkib mkm, % bilan ifodalanadi.

Parchalanuvchanlikni aniqlash. XI DF ko'rsatmasiga binoan, bu ko'rstkich maxsus asbob – identifikator yordamida aniqlanadi. Parchalanish vaqti XI DF ning xususiy maqolalarida ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Agar bunday ko'rsatma bo'lmasa, u holda granular 15 daqiqagacha parchalanishi kerak.

Asbobning tuzilishi. Aniqlash asbobi yig'ma korzinka, suyuqlik uchun sig'imi 1 l bo'lgan idish, issiqlikni bir me'yorda (37+20S) bo'lishini ta'minlovchi qurilmalardan iborat bo'lib, korzinkani tik holda 5-6 sm yuqoriga va pastga qarab, bir daqiqasiga 28-32 marta ko'tarib tushiruvchi elektromexanik qurilmaga ulangan bo'ladi. Yig'ma korzinka uzunligi 77,5 mm, ichki diametri 21,5 mm, devor qalinligi 2 mm bo'lgan 6 ta shisha naychalardan tashkil topgan. Naychalar vertikal holatda diametri 90 mm va qalinligi 6 mm bo'lgan, bir-biri va disk markazidan bir xil masofada joylashgan diametri 24 mm bo'lgan 6 ta teshikli, 2 ta plastmassa disklar yordamida ushlab turiladi. Pastki diskning ostki yuzasiga zanglamaydigan po'latdan tayyorlangan, teshiklarining o'lchami 2 mm bo'lgan sim to'r o'rnatiladi (agar xususiy maqolalarda boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa).

Korzinka 6 ta yo'naltiruvchi plastmassa disklar bilan ta'minlangan bo'lib, ular shisha naychalar ichiga qo'yiladi. Diskning umumiy massasi 1,8-2,1 g, diametri 20 mm, balandligi 10 mm. Disklarning qo'llanilishi xususiy maqolalarda aytib o'tiladi.

Aniqlash uchun 18 ta, 0,5 g dan granula namunasi olinadi. Xar bir naychaga 1 tadan namuna joylashtiriladi. Bunda tekshirishga olingan 6 ta namuna granulaning hammasi to'la parchalanishi va to'rdan o'tib ketishi kerak. Agar 1-2 ta namuna talabga javob bermasa tekshiruv qolgan 12 ta namunada qaytariladi. Olingan 18 ta namunadan eng kamida 16 tasi to'liq parchalanib, to'rdan o'tib ketishi kerak. Namunalarning suvda parchalanish muddati asboblarning tuzilishiga, ishlash jarayoniga, suyuqlik miqdoriga, haroratga, tebranish tezligiga bog'liq bo'ladi.

Granulalarning erishini aniqlash. Muayyan sharoitda, ma'lum vaqt ichida qattiq dori turidan ta'sir qiluvchi moddaning eritmaga o'tgan miqdori erish deyiladi. Granulalar erishini aniqlash uchun XI DF da keltirilgan «Aylanadigan kajava» asbobidan foydalaniladi. Asbobning asosiy ishchi qismi silindr shaklidagi diametri 0,2 mm lito'r kajava bo'lib, unga tekshiriladigan granuladan 0,5 g solinadi, u hajmi 1 l gacha bo'lgan suyuqlikda, tezligi xar daqiqada 50-200 marta aylanadi va $37 \pm 1^{\circ}\text{S}$ harorat ta'minlab turiladi. Bunda asbobning xech qaysi qismi tebranmasligi shart. Erituvchi muhit sifatida suv yoki xususiy maqolalarda ko'rsatilgan boshqa erituvchilar (xlorid kislotasi, r n ko'rsatkichi turlicha bo'lgan bufer eritmalar va h.k.) olinishi mumkin. Tekshiriladigan bitta namuna kajavaga solinadi va u suyuqlikka tushiriladi. Bunda kajava idish tubidan 20±2 mm balandroq bo'lishi kerak. Idish qopqog'ini yopib, kajava xususiy maqolada ko'rsatilgan tezlikda yoki daqiqasiga 100 marta tezlikda aylantiriladi. Xususiy maqolada ko'rsatilgan vaqtdan yoki 45 daqiqadan so'ng, eritma namunasi olinib, filtr qog'ozi orqali suziladi va ko'rsatilgan usul bilan ta'sir qiluvchi modda miqdori aniqlaniladi.

Qo'llaniladigan analitik usul aniq bo'lishi kerak, lekin dori turidagi ta'sir qiluvchi moddaning miqdori aniqlanadigan usuldan boshqacha bo'lishi mumkin. Dori turining xar bir seriyasi uchun 5 ta namunadan eritmaga o'tgan modda miqdori aniqlanadi. Bunda granula tarkibidagi

modda 100 % deb qabul qilinadi. Agar xususiy maqolalarda boshqacha talab qilinmagan bo'lsa, 45 daqiqa davomida, suvda aylanish tezligi daqiqasiga 100 marta bo'lganda ta'sir qiluvchi moddaning erigan miqdori dori turidagiga nisbatan 75 % dan kam bo'lmasa seriya qoniqli hisoblanadi.



Dori modda miqdorini aniqlash. Granula tarkibidagi ta'sir qiluvchi moddaning miqdorini aniqlash uchun 0,5 g aniq tortma olinadi. Xususiy maqolalarda maxsus ko'rsatmalar bo'lmasa, granulalardagi dori moddalarning miqdoridagi chetlanish +10 % ga ruxsat etiladi.

I-LABORATORIYA ISHI
INSTI GRANULASINING SIFATINI BAHOLASH,
QADOQLASH VA O'RASH

Tarkibi:

Xar bir sashe ekstraktlardan iborat:

Faol komponentlar	Miqdori(mg)	Standart
Oq tol (majnun)	750,0	AO 2004
Adxadota	300,0	Xindiston o'simliklar farmakopeyasi
Gunafsha hidli	100,0	Britaniya o'simliklar farmakopeyasm
Qizil miya	550,0	AO 2004
Xitoy choyi (choy barglari)	125,0	Britaniya farmakologik kodeksi
Fenxel oddiy	75,0	AO 2004
Evkalipt sharsimon	35,0	AO 2004
Valeriana dorivor	100,0	AO 2004

Yordamchi moddalar

Jo'xori kraxmali	5,0	AO 2004
Metanol	20,0	AO 2004
Saxaroza talab etilgan miqdorda	5,6	AO 2004

Kerakli asbob-uskunalarvareaktivlar: filtr qog'ozi, tarozi, probirka, 50 ml kolba, yassitubli 50 ml kolbaga, 96 % etil spirti, suv hammomi.

Tavsifi. Jigarrangli granular, ishqalanganda mentolt hidli.

Aniqlash usuli organoleptik olib boriladi.

pH: Aniqlash GFXI, nashr 1, 113 b. Talablariga mos ravishda potensiomertik usulda olib boriladi.

Tekshirilayotgan eritma: Preparatni suvdagi 2 % eritmasi tayyorlanadi, kulsizlantirilgan filtr qog'ozi yordamida filtrlanadi.

Hosil bo'lgan eritmani $n= 4.1 - 5.9$ ga teng bo'lishi kerak.

Sashe massasining miqdori. Sashe massasini o'rtacha miqdori 5.6g + 10 %

Identifikatsiya. 5ml eritma probirkaga solinib, (“Miqdoriy tahlil” bo‘limiga qaralsin) 15 soniya davomida silkitib aralashtiriladi, turg‘un ko‘pik hosil bo‘ladi – (saponinlar).

Taxminan 1 g granula yassitubli 50 ml kolbaga solinadi, 10 ml 96 % etil spirti qo‘shilib, kolba qaytar muzlatkichga ulanadi va 10 daqiqa davomida qaynayotgan suv bug‘li hammomda qizdiriladi. Sovutilgandan keyin ekstrakt kulsizlantirilgan filtr qog‘ozi orqali filtrlanadi (A eritma).

1ml A eritmaga 5ml 96 % etil spirti va 3 tomchi 3 % temir xloridi qo‘shiladi (dubil moddalar)

1ml A eritmaga 0,1 % natriy ishqoriy eritmasi 2,6 – diklofenolindofenolyat tomchilab qo‘shiladi, ko‘k rang pushti rangga o‘zgaradi (askorbin kislota)

Eslatma. 0,1 % natriy spirtli eritmasi 2,6 – diklofenolindofenolyatni tayyorlanishi.

10 ml o‘lcham kolbaga 10 mg natriy 2,6 – diklofenolikdofenolyat solinadi va 10 ml 96 % etil spirti qo‘shilib, eriguncha aralashtiriladi. Eritmani yaroqli muddati-10 kun.

Miqdoriy tahlil: Fenol birikmalapni hammasi gall kislotasi hisobida 0,020 g/sashe dan kam bo‘lishi kerak emas.

Aniqlash spektrofotometrik usul bilan olib boriladi.

Sinalayotgan eritma 1: 5 ta sashe ichidagisi yaxshilab aralashtiriladi. Shu aralashmani 1 g yassi tubli 50 ml kolbaga solinadi, 10 ml suv qo‘shilib, kolba qaytar muzlatgichga ulanib, 10 daqiqa davomida qaynayotgan suv bug‘li hammomda isitiladi.

Xona haroratigacha sovutilib, kulsiz filtr qog‘ozi yordamidaa filtrlanadi.

Sinalayotgan eritma 2: Sinalayotgan eritma 1 dan 1 ml olib 100 ml o‘lchamli kolbaga solinadi va m 9,0 bo‘lgan bufer eritma qo‘shiladi. 10 daqiqadan so‘ng spektrofotometrda maksimal yutish zonasida to‘lqin uzunligi 277 nm 10 mm qalinlikdagi kyuvetda o‘lchanadi.

Eritmani optik zichligi o‘lchanadi. Solishtirish uchun eritma sifatida m 9,0 bo‘lgan bufer eritmadan foydalaniladi.

Fenol birikmalarini summar miqdorini gall kislotasi hisobida aniqlash uchun quyidagi formuladan foydalaniladi:

$$x = \frac{D * 10 * 100 * 10 * M}{1 * W * 1000 * 508} = \frac{D * 10 * M}{W * 508}$$

bu yerda:

D – sinaluvchi eritma 2 optik zichligi

508 – gall kislotaning yutish solishtirma indeksi

W – preparat massasi, g da

M – sasheni massasi, g da

Mikrobiologik tozaligi. Aniqlash EF tom IV 2012g (2.6.12,2.6.13,5.1.4) bo'yicha olib boriladi.

1 g preparat uchun ruxsat etilgan tarkib

Aerob bakteriyalar – 10^2 dan ko'p emas

Gramomanfiy bakteriyalar - 10^2 dan ko'p emas

Zardobga bardoshli

Salmonella – mavjud emas

E.coli – mavjud emas

Starn.aureus – mavjud emas

Qadoqlash. Sasheda 5.6g + 10 % (uch qavatlik folga)

5/10 sashe qadoqda qo'llanish yo'riqnomasi bilan.

Yorliqlash. Sasheda rus va ingliz tillarda preparatni savdo nomi, (ingliz tilida) kompaniya logotipi, dori shakli, seriya raqami, ishlab chiqarilgan sana, yaroqlik muddati.

“O'simlik”, “Gripp va shamollashga qarshi”, “ORVI ni simptomatik davolashda” “Tumov”, “Harorat va tamoqdagi og'riq”, “Yo'tal”Karton qutida rus tilida preparatni savdo nomi, ishlab chiqaruvchi firma nomi, uni logotipi (ingliz tilida) kelib chiqish davlati, dori shakli, qadoqdagi sashelar soni, ko'rsatmalar tarkibi, dozasi, ishlatish uchun yo'riqnoma, saqlash sharoiti, dorixonada sotish sharti, seriya raqami, ishlab chiqarish sanasi, yaroqlilik muddati, shtrix-kod. ”O'simlik” “Gripp va shamollashga qarshi”, “ORVI ni simptomatik davolashda” “Tumov”, “Harorat va tamoqdagi og'riq”, “Yo'tal” “O'simlik formulasi” “Tezda eruvchi”. Preparatni savdo nomi, va frazalar ”O'simlik” “Gripp va shamollashga

qarshi”, “ORVI ni simptomatik davolashda” “Tumov”, “Harorat va tamoqdagi ogʻriq”, “Yoʻtal”, “Oʻsimlik formulasi” “Tezda eruvchi”lar ingliz tilida takrorlanadi.

Saqlash sharoiti: 25 °C dan yuqori boʻlmagan haroratda.

Yaroqlilik muddati 3 yil

Farmakologik guruhi. Virusga va grippga qarshi vosita.

TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Granula, kukun va plastrlarni joylashda ishlatiladigan paketlar nimadan tayyorlanadi?

- A. Polimerdan
- B. Qogʻozdan
- C. Shishadan
- D. Tyubikdan

2. Insti granulasida olib boriladigan sifat reksiyasi.

- A. Flavonoid, organic kislota, oshlovchi modda;
- B. Saponinlar, flavonoid, oshlovchi modda;
- S. Saponinlar, oshlovchi modda, askorbin kislotasi ;
- D. Askorbin kislotasi, uglevodlar.

3. Instiy granulasining rn.

- A. 4,1-5,9
- B. 5,9-6,7
- S. 6,7-7,7
- D. 7,7-8,8

4. Instiy granulasining miqdoriy tahlili qaysi usulda aniqlanadi?

- A. Potensiometrik
- B. AAÖ
- S. Spektometrik

D. Titrlash orqali

5. Yaroqlilik muddati

A. 3 yil

B. 4 yil

S. 5 yil

D. 6 yil

6. Sashe massaning o'rtacha miqdori

A. 3.6g + 10 %

B. 4.6g + 10 %

S. 5.6g + 10 %

D. 6.6g + 10 %

7. Granulalarning eruvchanligi qaysi asbobda aniqlanadi?

A. Aylanadigan kajava;

B. Idintifikator;

S. rn metr;

D. AĪ-12A.

8. Granulalarning parchalanishi qaysi asbobda aniqlanadi?

A. Aylanadigan kajava;

B. Idintifikator;

S. rn metr;

D. AĪ-12A.

9. Instiy granulasining tavsifi

A. Jigarrang granulalar, ishqalaganda mentol hidli;

B. Sariq rangli granulalar, ishqalaganda mentol hidli;

S. Pushti granulalar, o'tkir hidli;

D. Sariq granulalar, mentol hidli.

10. Granulalarning sochluvchanligi qaysi asbobda aniqlanadi?

A. ÄI-7

B. ÄI-18

S. Idintifikaror

D.ÄI-12A

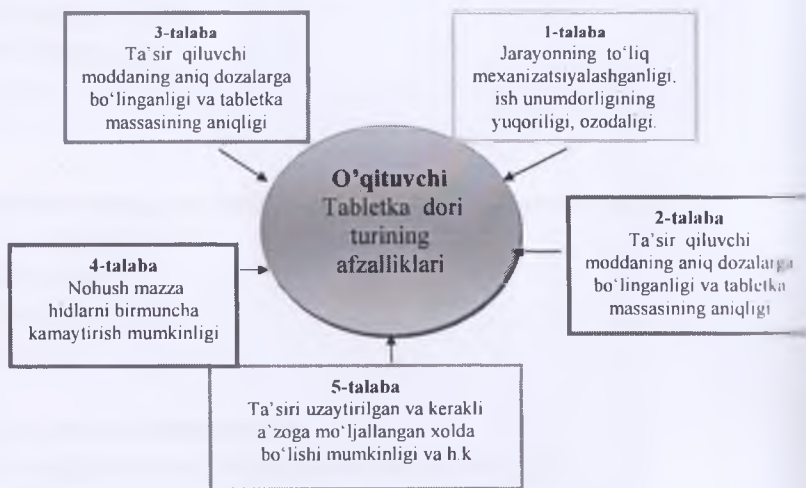
10-LABORATORIYA MASHG‘ULOTI.

MAVZU. TABLETKA MASHINALARINI ISHGA TAYYORLASH

Maqsad: Tabletkalar nafaqat qattiq dori shakllari balki korxonada sharoitida ishlab chiqarishda mavjud bo‘lgan TDVlari orasida ishlab chiqarish ko‘lamining kengligi bilan yetakchi hisoblanadi. Ularni ishlab chiqarishda ishlatiladigan tabletkalar mashinalarining tuzilishi, ishlash jarayoni mohiyati, qolip hajmi va bosim kuchini belgilashni o‘rganish.

Mavzuning ahamiyati: Tabletkalar ishlab chiqarishda tabletkalar mashinalarini ishlash mexanizmini tushunish, ulardagi qolip hajmi va bosim kuchini to‘g‘ri belgilash, tabletkalar mashinalarini uzoq va samarali ishlashini ta‘minlaydi. Bu jihatdan qolip hajmi va bosim kuchini to‘g‘ri belgilash katta amaliy ahamiyatga ega.

Laboratoriya mashg‘ulot mavzusini yoritishda **“Bumerang”** pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi



Vaziyatli masalalar

1. Tabletkalarda darz ketish va sinish hodisasi kuzatildi, presslash jarayoni qiyinchilik bilan kechdi.
2. Presslash jarayonida kerakli hajmdagi tabletkalar olinmadi.

3. Massaning sochiluvchanligi qoniqarsiz.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar

1. Tabletka shakllari va ularning tavsifi.
2. Tabletka tayyorlashda ishlatiladigan mashina turlari.
3. RTM va KTM - mashinasining ishlash mohiyati, afzalligi va kamchiligi.
4. Qaysi hollarda yordamchi moddalarsiz tabletka tayyorlash mumkin.
5. Tabletka tayyorlaydigan mashinalarning unumdorligini oshirish usullari.
6. Matritsasi 3 ta teshikli zarb bilan ishlaydigan mashinaning 1 soatli ish unumdorligini hisoblang.
7. Daqiqasiga 50 marta aylanadigan RTM-41-2V mashinasining 8 soatli ish unumdorligini hisoblang.
8. Presslash bosimi 1200 kg/sm^2 bo'lganda, d_{q11} mm li tabletka olish uchun manometr ko'rsatgichi qancha bo'ladi?

Zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasining tuzilishi va ishlash mexanizmi. Presslash jarayoni parametrlarini moslashtirish.

Vazifa

1. Zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasining tuzilishi va ishlash mexanizmi bilan tanishing.
2. Presslash jarayoni parametrlarini belgilang.

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Hidropress.
2. Zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasi.
3. Qolip, quyi va yuqori puansonlar (9 va 12 mm li).
4. Konussimon silindr (tabletkanı itarib chiqarish uchun).
5. Natriy xlorid.

6. Kaliy bromid.
7. Teshigining diametri 1000 mkm li elak.
8. Mikrometr.
9. Tarozi va toshlar, slyuda.
10. Qog'oz kapsulalar.

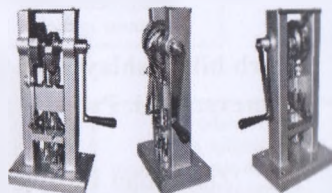
Ishni bajarish tartibi

Mashinaning tuzilishi. Tabletka tayyorlaydigan mashinalar quyidagi asosiy qismlardan iborat:

1. Harakatlantiruvchi.
2. Uzatuvchi.
3. Ish bajaruvchi.

Zarb bilan ishlaydigan mashinaning ish bajaruvchi sozlamasi qolip, ostki va ustki puansonlar va xampadan iborat.

Qolip. U maxsus po'latdan tayyorlangan silindrsimon shaklli bo'lib, unda bitta yoki bir nechta o'ta silliqlangan teshikchalar bo'ladi. Qolip presslanishi lozim bo'lgan moddalarni o'lchashga va shakl berishga mo'ljallangan. Qolip tabletka tayyorlaydigan mashinaning stoliga maxsus o'rama mixlar yordamida mahkamlab qo'yiladi. Bunda qolip yuzasi stol yuzasiga mos bo'lishi va xampa harakatiga halaqit bermasligi kerak.



Quyidagi puanson. U bir yoki bir nechta silindr shaklidagi o'ta silliqlangan yassi yoki botiq yuzaga ega bo'lib, qolipning tubini tashkil qiladi. Ish jarayonida pastki puanson qolip ichida yuqoriga va pastga harakat qiladi. Qolip hajmi puansonning tushish darajasini moslash bilan belgilanadi. Puanson qolip ichidagi teshikcha bo'yicha stol yuzasigacha ko'tarilib, presslangan tabletkani itarib chiqaradi. So'ng boshmoq yoki sirpang'ich tabletkani turtib tushiradi va qolipni presslaydigan massa bilan to'ldiradi.

Yuqori puanson. U bir yoki bir nechta silindr shaklidagi o'ta silliqlangan yassi yoki botiq yuzaga ega bo'lib, mashinaning ekstsentrik

moslamasiga ulangan bo'ladi. Yuqori puanson ish jarayonida yuqoriga va pastga harakat qiladi. Pastga harakat qilish vaqtida qolip ichiga kirib, massani presslaydi.

Tabletka tayyorlaydigan mashinaning bosim kuchi, yuqori puansonni pastga qanchalik chuqur tushish darajasi bilan belgilanadi. Bu kuch ekstsentrik markaz yordamida amalga oshiriladi. Qolip va puansonlar XVG (DST 5950-73) va X 12 M (DST 5950-3) navli po'lat va boshqa qattiq qotishmalardan tayyorlanadi. Puanson yuza qismining qattiqligi NKS 54-58, qolipniki esa NRS 58-62 bo'lishi kerak.

Xampa. U tabletka tayyorlash uchun mo'ljallangan massa joylashtiriladigan idish. Mashinalarda xampa mashina tanasiga o'rnatilgan bo'lib, u 2 qismdan iborat bo'ladi: harakatsiz (massa saqlovchi) va harakatli (massani qolipga uzatuvchi) qism.

Qolip hajmini belgilash. Kerakli miqdorda tortib olingan massa qolip teshigiga solinadi. Bunda puanson qolip tubini tashkil qilib, u eng pastki nuqtada joylashgan bo'ladi. So'ng massa qolipning yuzasi bilan teng bo'lguncha quyi puanson ko'tariladi va shu nuqtada mahkamlab qo'yiladi.

Yuqori puansonni moslashtirish. Qolip hajmini moslashtirib bo'lgach, yuqori puanson asta-sekinlik bilan qolip ichidagi quyi puanson ustiga tushiriladi, natijada massa presslanadi. Presslangan tabletka quyi puanson yordamida itarib chiqariladi va tabletka tashqi ko'rinishi, hamda sinishga bo'lgan qattiqligi bo'yicha baholanadi.

Agar tabletka tez uqalanuvchan bo'lib, yetarli qattiqlikka ega bo'lmasa, bosimni oshirish maqsadida yuqori puanson yanada pastroqqa tushiriladi. Agar tabletka qattiqligi ortib ketib, uning suvda parchalanishi qiyin bo'lsa, bu bosim kuchini ortib ketganidan dalolat beradi. Bu holda yuqori puanson bir oz yuqoriga ko'tariladi. Shu tarzda olingan tabletka DF talabiga javob beradigan bo'lguncha yuqori puanson moslanadi va shu holda mahkamlanadi.

Presslash jarayoni parametrlarini belgilash. Sanoatda ishlab chiqariladigan tabletka mashinalarida, bu jarayonni nazorat qiladigan asbobning yo'qligi tufayli parametrlarni belgilash, gidropress asbobi yordamida amalga oshiriladi.

Presslash bosimini belgilash. Buning uchun quyi puansonni qolipga asos qilgan holda 0,3-0,5 g massa solinadi. Keyin yuqori puanson kiygizilib, gidroress asbobining plunjeriga joylashtiriladi. So'ng ushlagich yordamida asta-sekin ma'lum bosim hosil qilinadi. Bosimning katta-kichikligi olingan moddalarning fizik-kimyoviy xususiyatlariga bog'liq bo'lib, 80-300 MPa ni tashkil qiladi. Ko'pincha bosim 200 MPa atrofida bo'ladi. Masalan, kaliy bromidning og'irligi 0,5 g diametri 9 mm bo'lgan tabletkasini tayyorlash uchun 160 MPa (1600 kg/sm²) bosim yetarli bo'ladi. U quyidagi tenglama bo'yicha hisoblanadi:

$$P_{\text{zavaliqchib}} = \frac{P_{\text{man}} * 26,4}{S_{\text{tab}}},$$

bu yerda, R_{man} -manometr ko'rsatkichi, atm;

26,4 - gidroress plunjerining yuzasi, sm²;

S_{tab} - tabletkaning yuzasi, sm².

Demak, og'irligi 0,5 g, diametri 9 mm bo'lgan kaliy bromid tabletkasi TST 64-7-170-75 talabiga javob berish uchun 40 atmosfera bosimda presslanishi lozim. Bu esa, 160 MPa ga (1600 kg/sm²) to'g'ri keladi. Bunda olingan tabletka balandligi diametrining 30-40 % ni tashkil etadi.

Qolip teshigidagi tabletkani itarib chiqarish uchun sarflangan kuchni aniqlash. Buning uchun quyidagi tenglamadan foydalaniladi:

$$P_{\text{harab}} = \frac{P_{\text{man}} * 26,4}{S_{\text{yon}}},$$

bu yerda, 26,4 - gidroress plunjerining yuzasi, sm²;

S_{yon} - tabletkaning yon sathi, sm².



TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. **Tabletka mashinalarini turlari?**

- A. Zarb bilan ishlaydigan mashinalari.
- B. Rotasion tabletka mashinalari.
- C. Rotasion tabletka mashinalari, Zarb bilan ishlaydigan mashinalari.
- D. Zarb bilan ishlaydigan mashinalari, KTM.

2. **Tabletka tayyorlaydigan mashinalar necha qismdan iborat?**

- A. Harakatlantiruvchi, Uzatuvchi, Ish bajaruvchi.
- B. Xampa, Qolip, Ostki va Ustki puansonlar.
- C. Xampa, Qolip, Harakatlantiruvchi.
- D. Uzatuvchi, Ish bajaruvchi va Xampa.

3. **Taxtakachlash jarayonida qolip nima vazifani bajaradi?**

- A. Presslanadigan massa bosim beradi.
- B. Qolipni hajmini belgilaydi.
- C. Presslanishi lozim bo'lgan moddalarni o'lchaydi va shakl beradi.
- D. Massa joylashtiriladigan idish.

4. **Xampa nima vazifani bajaradi?**

- A. Massa joylashtiriladigan idish.
- B. Presslanadigan massa bosim beradi.
- C. Presslanishi lozim bo'lgan moddalarni o'lchaydi va shakl beradi.
- D. Qolipni hajmini belgilaydi.

5. **Zarb bilan ishlaydigan mashinaning ish bajaruvchi sozlamasi necha qismdan iborat?**

- A. Harakatlantiruvchi, Uzatuvchi, Ish bajaruvchi.
- B. Xampa, Qolip, Ostki va Ustki puansonlar.
- C. Xampa, Qolip, Harakatlantiruvchi.
- D. Uzatuvchi, Ish bajaruvchi va Xampa.

6. Rotasion tabletka mashinalarining kamchiliklari?

- A. Yuqori shovqin bilan ishlashi.
- B. Bosim bir tomonlama berilishi.
- C. Ishlab chiqarish unumdorligi yuqori emasligi.
- D. Mashinalarning murakkabligi, uni sozlash ishchi qismlarini almashtirish uchun mutaxassis talab qilinishi.

7. Zarb bilan ishlaydigan mashinalarining kamchiliklari?

- A. Yuqori shovqin bilan ishlashi, Bosim bir tomonlama berilishi va ishlab chiqarish unumdorligi yuqori emasligi.
- B. Ishlab chiqarish unumdorligi yuqoriligi.
- C. Bosimning ikki tomonlama berilishi.
- D. Mashinalarning murakkabligi, uni sozlash ishchi qismlarini almashtirish uchun mutaxassis talab qilinishi.

8. Rotasion tabletka mashinalarining afzalliklari?

- A. Ishlab chiqarish unumdorligi yuqoriligi.
- B. Bosimning ikki tomonlama berilishi.
- C. Mashinalarning murakkabligi, uni sozlash ishchi qismlarini almashtirish uchun mutaxassis talab qilinishi.
- D. Ishlab chiqarish unumdorligi yuqoriligi, Bosimning ikki tomonlama berilishi, Shovqinsiz ishlashi.

9. Xampaning ish jarayoniga qarab zarb bilan ishlaydigan mashinalar necha hil bo'ladi?

- A. Boshmoqli.
- B. Sirpang'ichli.
- C. Boshmoqli, sirpang'ichli.
- D. RTM li.

10. RTM 41M-2V rusumli tabletka mashinasi daqiqasiga 30 marta aylansa, uni 7 soatli ish unumdorligi qancha bo'ladi?

- A. 1 033 200 dona
- B. 9 885 290 dona
- C. 11 885 290 dona
- D. 2 885 290 dona

11-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.
MAVZU. PRESSLANADIGAN MASSANING FRAKSION
TARKIBI, SOCHILUVCHANLIGI VA
SOCHILUVCHAN ZICHLIGINI ANIQLASH

Maqsad: Presslanadigan massaning texnologik xossalariga qarab maqsadga muvofiq texnologik usul va yordamchi moddalar turi va miqdorini tanlash. Presslanadigan massaning texnologik xossalarini aniqlash, qoniqarsiz texnologik xossalarni namoyon etgan massalarning texnologik xossalarini yaxshilash chora tadbirlarini ishlab chiqish.

Mavzuning ahamiyati: Tabletkalar texnologiyasida presslanadigan massaning texnologik xossalarini o'rganish, bu massadan sifatli tabletkalar olish mumkin yoki mumkin emasligi to'g'risida oldindan xulosa berishga imkon beradi. Ijobiy ko'rsatkichlarni namoyon etgan presslanadigan massalardan sifatli tabletkalar olish imkoniyati katta bo'ladi. Shunday ekan, presslanadigan massaning texnologik xossalarini aniqlashda qoniqarli natijalarga erishish tabletkalar texnologiyasi va nomenklaturasida muhim ahamiyat kasb etadi.

Vaziyatli masalalar

1. Massaning sochiluvchanligi yaxshi, lekin olingan tabletkaning qattiqligi qoniqarsiz.
2. Massaning sochiluvchanligi qoniqarsiz.
3. Massaning sochiluvchan zichligi talabga javob bermaydi.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar

1. Presslanadigan massada o'rganiladigan ko'rsatkichlar.
2. Massaning fraksion tarkibi va uni aniqlash.
3. Massaning sochiluvchanligi va uni aniqlash.
4. Massaning sochiluvchan zichligi va uni aniqlash.

Massaning texnologik xossalarini aniqlash

Vazifa

1. Massaning saralanishini aniqlang.
2. Massaning sochiluvchanligini aniqlang.

3. Massaning sochiluvchan zichligini aniqlang.

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. VP-12A va 545-AK-Z asboblari.
2. Qo'l gidropressi.
3. Elaklar to'plami (2000, 1000, 500, 250, 150, 125 va 80 mkm li).
4. Teshigining diametri 25 mm li qolip.
5. Teshigining diametri 11 mm li qolip va puansonlar.
6. Konussimon silindr.
7. "Erveka" firmasining tebratgich asbobi.
8. Tarozi va toshlar.
9. Pergament qog'ozi.
10. Mikrometr, chizg'ich va slyuda.
11. Presslanadigan massa.

Ishni bajarish tartibi

1. Massaning fraksion tarkibini aniqlash. Buning uchun 100 g massa har xil diametrlilik (2000, 1000, 500, 250, 150, 125 va 80 mkm) elaklar to'plamiga solinib, elanadi. Buning uchun massa eng yuqoridagi elakka solinib, tebranma asbobga 5 daqiqa, 36 radG'soniya tezlikka qo'yiladi. Bir daqiqadan so'ng elaklar ochilib, elakdagi massa alohida-alohida 0,01g aniqlikda tortiladi va olingan natijalar jadval ko'rinishida yoziladi. Elak ustida qolgani (Q), elakdan o'tgani (-) ishorasi bilan belgilanadi. Fraksion tarkib mkm, % bilan ifodalanadi.



2. Massaning sochiluvchanligini aniqlash. Sochiluvchanlik VP-12 asbobida aniqlanadi. Massadan 50 g tortib olib, xampaga solinadi. 20 soniya davomida zichlanadi, so'ng pastki teshik ochiladi va massaning

oqib tushish tezligi sekundomer orqali nazorat qilinadi. Sochiluvchanlik quyidagi tenglama yordamida hisoblanadi:

$$V_{\text{soch}} = \frac{m}{t - 20},$$

- bu yerda, V_{soch} - massaning sochiluvchanligi, $\text{g/s} \cdot 10^{-3}$;
 m - voronkaga solingan massaning og'irligi, g;
 t - massani oqib o'tishi uchun safrlangan vaqt, sekund;
20 - massani zichlash uchun ketgan vaqt, sekund.

Aniqlash 5 marta qaytariladi va o'rtacha natija olinadi.

3. Sochiluvchan zichlikni aniqlash. Sochiluvchan zichlik - modda massasini egallagan hajmiga bo'lgan nisbati bo'lib, uni aniqlash uchun silindr, qolip yoki 545 AK-3 asbobidan foydalaniladi. Teshigining diametri 25 mm li qolipda aniqlash uchun pergament qog'oz ustiga qolip qo'yiladi va massa bilan to'ldiriladi, qolip ustidagi ortiqcha qism massa chizg'ich yordamida surib tashlanib, qolip ichidagi massa tortiladi va qolip hajmiga bo'linadi. Jarayon 3 marta qaytariladi va o'rtachasi olinib, quyidagi tenglama yordamida sochiluvchan zichlik hisoblanadi.

$$\rho_{\text{soch}} = \frac{m}{V},$$

- bu yerda, ρ_{soch} - sochiluvchan zichlik, kg/m^3 ;
 m - qolip ichidagi massaning og'irligi, g;
 V - qolipning hajmi.

TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Massaning fraksiyon tarkibi qanday aniqlanadi?

- Shu modda massasining egallagan hajm birligiga nisbati bilan aniqlanadi.
- Har xil diametrli teshiklarga ega bo'lgan bir nechta ketme-ket qo'yilgan elaklar to'plami orqali aniqlanadi.
- "Erveka" yoki BP - 12A asbobida aniqlanadi.
- Kett aparatida.

2. Massaning sochiluvchanligi qanday aniqlanadi?

- A. Shu modda massasining egallagan hajm birligiga nisbati bilan aniqlanadi.
- B. Har xil diametrli teshiklarga ega bo'lgan bir nechta ketme-ket qo'yilgan elaklar to'plami orqali aniqlanadi.
- C. Kett aparatida.
- D. Bu shisha yoki metal voronkada "Erveka" yoki BP – 12A asbobida aniqlanadi.

3. Massaning sochiluvchan zichligi qanday aniqlanadi?

- A. Shu modda massasining egallagan hajm birligiga nisbati bilan aniqlanadi.
- B. Har xil diametrli teshiklarga ega bo'lgan bir nechta ketme-ket qo'yilgan elaklar to'plami orqali aniqlanadi.
- C. Bu shisha yoki metal voronkada "Erveka" yoki BP – 12A asbobida aniqlanadi.
- D. Kitt aparati yordamida.

4. Sochiluvchanlik bu nima?

- A. Modda zarrachalarining tashqi kuch ta'sirida bir-biriga birikib, kerakli shaklga ega bo'lishidir.
- B. Namlanish xossasi bo'lganligi uchun suvni yaxshi shimishidir.
- C. Vaqt birligida xampadan kukunlarning oqib tushush tezligidir.
- D. Suvni yomon ko'rganligi uchun kapilyarlarga suv kirmaydigan moddalardir.

5. Presslanuvchanlik bu nima?

- A. Modda zarrachalarining tashqi kuch ta'sirida bir-biriga birikib, kerakli shaklga ega bo'lishidir.
- B. Namlanish xossasi bo'lganligi uchun suvni yaxshi shimishidir.
- C. Vaqt birligida xampadan kukunlarning oqib tushush tezligidir.

D. Suvni yomon ko'rganligi uchun kapilyarlarga suv kirmaydigan moddalardir.

6. Kukunlarning sochiluvchan zichligi nimalarga bog'liq emas?

- A. zarrachalarning shakliga;
- B. zarrachalarning o'lchamiga;
- C. qoldiq namlikka;
- D. suv shimish xossasiga;

7. Presslanadigan massaning fraksiyalar farqi qanday bo'lishi talab darajasida buladi?

- A. Fraksiyalar farqi katta bo'lish kerak;
- B. fraksiyalar farqi muhim emas;
- C. Fraksiyalarning kata kichikligi bir hil yoki bir-biriga yaqin bo'lish kerak;
- D. Namlik kata bo'lish kerak.

8. Fraksiya orasidagi farq katta bo'lsa nima bo'ladi?

- A. Massa bir tekisda taqsimlanmaydi, og'irlik o'zgarib turadi;
- B. Massa bir tekisda taqsimlanadi, og'irlik o'zgarmaydi;
- C. Massa bir tekisda taqsimlanadi, og'irlik o'zgarib turadi;
- D. Massa bir tekisda taqsimlanmaydi, og'irlik o'zgarmaydi.

9. Massaning sochiluvchanligi yomon bo'lsa, yahshilash usullari?

- A. Massa bir tekisda taqsimlanmaydi, og'irlik o'zgarib turadi.
- B. Massa bir tekisda taqsimlanadi, og'irlik o'zgarmaydi.
- C. Granula tayyorlash jarayoni qayta ko'riladi yoki antifraksiyon moddalar qo'shiladi.
- D. Massani qayta quritish kerak yoki govaklovchi qushiladi.

10. Sochiluvchan zichlikni aniqlashda qaysi asbobda olb boriladi?

- A. Kett apparatida.

- B. RTM-12 apparatida.
- C. BP 12A asbobida.
- D. 545 AK 3 asbobida.

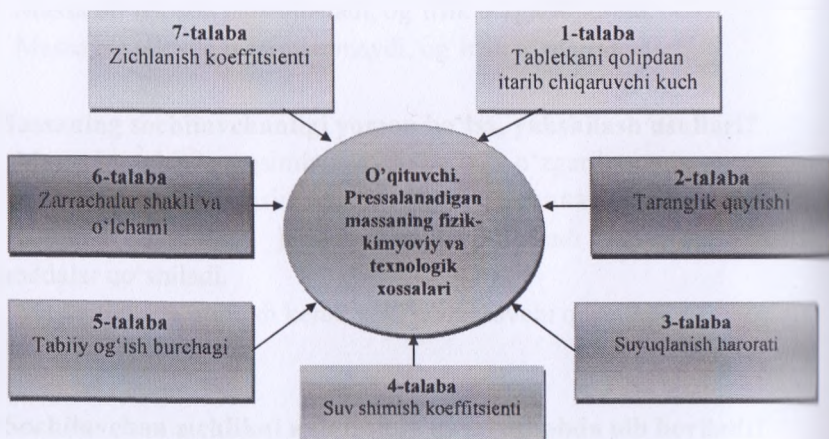
12- LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

MAVZU. PRESSLANADIGAN MASSANING ZICHLANISH KO'RSATKICHI, PRESSLANUVCHANLIK VA QOLDIQ NAMLIGINI ANIQLASH

Maqsad: Presslanadigan massaning texnologik xossalariga qarab maqsadga muvofiq texnologik usul va yordamchi moddalar turi va miqdorini tanlash. Presslanadigan massaning texnologik xossalarini aniqlash, qoniqarsiz texnologik xossalarni namoyon etgan massalarning texnologik xossalarini yaxshilash chora tadbirlarini ishlab chiqish.

Mavzuning ahamiyati: Tabletkalar texnologiyasida presslanadigan massaning texnologik xossalarini o'rganish, bu massadan sifatli tabletka olish mumkin yoki mumkin emasligi to'g'risida oldindan xulosa berishga imkon beradi. Ijobiy ko'rsatkichlarni namoyon etgan presslanadigan massalardan sifatli tabletka olish imkoniyati katta bo'ladi. Shunday ekan, presslanadigan massaning texnologik xossalarini aniqlashda qoniqarli natijalarga erishish tabletkalar texnologiyasi va nomenklaturasida muhim ahamiyat kasb etadi.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda **“Bumerang”** pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi



Vaziyatli masalalar

1. Massaning sochiluvchanligi yaxshi, lekin olingan tabletkaning qattiqligi qoniqarsiz.
2. Massaning qoldiq namligi qoniqarsiz.
3. Tabletka massasi zichlanish koeffitsienti bo'yicha talabga javob bermadi.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar va topshiriqlar

1. Presslanadigan massada o'rganiladigan ko'rsatkichlar.
2. Massaning presslanuvchanligi qanday aniqlanadi.
3. Zichlanish koeffitsienti va uni aniqlashdan maqsad.
4. Presslanadigan massaning texnologik xossalarini yaxshilash usullari.
5. Qoldiq namlikni aniqlash usullari va uning ahamiyati

Massaning texnologik xossalarini aniqlash

Vazifa

1. Massaning preslanuvchanligini aniqlang.
2. Massaning zichlanish ko'rsatkichini aniqlang.
3. Massaning qoldiq namligini aniqlang.

Massaning presslanuvchanligini aniqlash. Bu ko'rsatkich gidroress asbobi yordamida, 120,0 MPa bosimda, 0,5g massani, teshigining diametri 11 mm bo'lgan qolipda presslab aniqlanadi. So'ng tabletkaning sinishga bo'lgan qattiqligi aniqlanadi va Nyu'ton (N) bilan ifodalanadi.

Zichlanish koeffitsientini aniqlash. Buning uchun 0,5 g massa diametri 11 mm, balandligi 22,3 mm bo'lgan qolipda, 1200kgG·sm² bosimda presslanadi. Zichlanish koeffitsienti, olingan massaning qolipdagi presslanguncha bo'lgan balandligini tabletka balandligi nisbatiga teng bo'lib, u quyidagi tenglama bilan hisoblanadi:

$$K = \frac{h_1}{h_2}$$

bu yerda, K - zichlanish koeffitsienti;

h_1 - massani qolipda presslangungacha bo'lgan balandligi, mm;

h_2 -tabletkaning balandligi, mm

Misol tariqasida amidopirinni zichlanish koeffitsientini aniqlashni ko'rib chiqamiz. Qolip balandligi 22,3 mm, shu hajmdagi modda miqdori 1,24 g. ni tashkil etgan bo'lsa,

$$22,3 \text{ mm} - 1,24 \text{ g}$$

$$X - 0,5 \text{ g}$$

$$X = \frac{22,5 * 0,51}{24} = 9 \text{ mm}$$

Demak, 0,5 g massa qolipda 9 mm balandlikni egallaydi (h_1, h_2 mm). Olingan tabletkaning balandligi mikrometr bilan o'lchanganda $h_2, h_1, 4,4$ mm ni tashkil qiladi. Amidopirinni zichlanish koeffitsienti 2,02 ga teng.

Qoldiq namlikni aniqlash.

Yaponiyadagi "Kett" firmasi chiqargan namlik o'lchagichi yordamida aniqlash. Bu usul og'irliklar farqini aniqlashga asoslangan bo'lib, sezgir tarozi asosida qurilgan. 500 vt li infraqizil nur tarqatuvchi bir, ikki yoki uchta lampa issiqlik manbai bo'lib xizmat qiladi. Tarozning o'ng pallasiga 5 g quritiladigan modda bir tekisda



yoyib solinadi. CHap tomoniga 5 g li tosh qo'yiladi. Namlik yo'qolishi bilan tarozi darajasiga o'rnatilgan strelka "0" nuqtadan yuqoriga ko'tariladi. U reyter yordamida muvozanat holatiga keltiriladi. Quritish muvozanat holatiga keltirilgan strelka o'zgarmay volguncha davom ettiriladi. SHkala 20 darajaga bo'lingan bo'lib, reyter to'xtagan son qoldiq namlikning foiz miqdorini ko'rsatadi. Bu jarayon infraqizil nurlar ta'sirida bo'lganligi tufayli juda tez bajariladi.

**Presslanadigan massaning texnologik xossalarini aniqlash
natijalari**

№	O'rganilgan ko'rsatkichlar	O'lchov birliklari	Olingan natijalar
1	Fraksion tarkib, + 2000 + 2000 + 1000 + 1000 + 500 + 500 + 250 + 250 + 150 + 150 + 125 + 125 + 80 + 80	mkm, %	
2	Sochiluvchanlik	10^{-3} g/s	
3	Sochiluvchan zillik	kg/sm^3	
4	Presslanuvchanlik	N	
5	Zichlanish ko'rsatkichi	K	
6	Qoldiq namlik	%	

**TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST
SAVOLLARI**

1. Presslanuvchanlik bu nima?

- A. Modda zarrachalarining tashqi kuch ta'sirida bir-biriga birikib , birakli shaklga ega bo'lishidir.
- B. Namlanish xossasi bo'lganligi uchun suvni yaxshi shimishidir.
- C. Vaqt birligida xampadan kukunlarning oqib tushush tezligidir.
- D. Suvni yomon ko'rganligi uchun kapilyarlarga suv kirmaydigan moddalardir.

2. Massaning qoldiq namligi qanday apparatda aniqlanadi?

- A. RTM apparatida.
- B. RTM-12 apparatida.
- C. 9012A asbobida.

D. Puanson asbobida.

3. Massaning qoldiq namlik yuqori bo'lsa nima bo'ladi?

- A. massa qiyin presslanadi, bosim kerak, mashina tez yemiriladi;
- B. massa puanson va qoliplarga yopishadi, sirpantiruvchi qo'shiladi;
- C. hech narsa bo'lmaydi;
- D. faqat kraxmall qo'shiladi.

4. Massaning qoldiq namlik past bo'lsa nima bo'ladi?

- A. massa qiyin presslanadi, bosim kerak, mashina tez yemiriladi;
- B. massa puanson va qoliplarga yopishadi, sirpantiruvchi qo'shiladi;
- C. hech narsa bo'lmaydi;
- D. faqat kraxmall qo'shiladi.

5. Sifatli tabletka tayyorlashda massa qanday taranglikka ega bo'lish kerak?

- A. qaytmas bo'lishi kerak;
- B. qaytar bo'lishi kerak;
- C. qaytmas va qaytar bo'lishi kerak;
- D. Namlik kata bo'lishi kerak.

6. Presslanishda bosim katta bo'lsa tabletkaga qanday ta'sir etadi?

- A. Tabletka qattiqligi ortadi, parchalanishi va sinishi qiyin kechadi.
- B. Massa bir tekisda taqsimlanmaydi, og'irlik o'zgarib turadi.
- C. Granula tayyorlash jarayoni qayta ko'riladi yoki antifraksion moddalar qo'shiladi.
- D. Tabletka talab darajasida bo'ladi.

7. Nima uchun granulalar upalanadi?

- A. oson presslanishi uchun;
- B. qavatlanish hosil bo'lmasligi uchun;
- C. sochiluvchanligi yaxshilanishi uchun;

D. parchalanishi yaxshilanishi uchun;

8. Presslanadigan massaning qaysi texnologik ko'rsatkichlari tabletka o'rtacha og'irligi va undan chetlanishiga ta'sir etmaydi?

A. parchalantiruvchi modda miqdori;

B. sochiluvchanlik;

C. kukun zarrachalarining shakli;

D. qoldiq namlik.

9. Qanday dori moddalari to'g'ridan-to'g'ri presslab taxtakachlanadi?

A. kristallari izometrik shakldagi, yaxshi sochiluvchan xossali;

B. tabletka tarkibiga ko'p miqdorda kiradigan;

C. yaxshi yopishqoqlik xususiyatiga ega bo'lgan;

D. zichligi ko'p bo'lgan.

10. Tabletka tayyorlashda donadorlangan massa tekshiruvda quyidagi qaysi ko'rsatkich aniqlanmaydi?

A. bir xilligi aniqlashda granularni o'rtacha og'irlik va undan chetlanish;

B. fraksion tarkib;

C. sochilma zichlik;

D. sochiluvchanlik va tarkibidagi namlikni aniqlash.

13-LABORATORIYA MASHG‘ULOTI.

MAVZU. NATRIY XLORID TABLETKASINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Maqsad: Tabletkalar texnologiyasida bugungi kunda ikki xil texnologiya mavjud bo‘lib, ular to‘g‘ridan-to‘g‘ri presslash va nam donadorlash usullarida tabletkalar olish hisoblanadi. To‘g‘ridan-to‘g‘ri va nam donadorlash usullari orqali tayyorlanadigan tabletkalar texnologiyasidagi o‘ziga xos tomonlar, shuningdek bu usullar bo‘yicha tabletkalar tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar turi va miqdorini to‘g‘ri tanlash yuzasidan umumiy tushunchalarga ega bo‘lish.

Mavzuning ahamiyati: Presslanadigan massaning texnologik xossalari va undan olingan andoza tabletkaning qattiqligi va parchalanishi qoniqarli bo‘lgan hollarda to‘g‘ridan-to‘g‘ri presslab tabletkalar olish imkoniyati yaratiladi. Bu usul bo‘yicha olingan tabletkalar ham iqtisodiy nuqtai nazaridan, ham biologik samaradorligi jihatidan boshqa usul bo‘yicha olingan tabletkalardan bir qator ustunliklarga ega bo‘ladi. Biroq aksariyat hollarda tabletkalar nam donadorlash usuli yordamida tayyorlanadi. Shunday ekan, nam donadorlash usuli bo‘yicha tabletkalar tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar va texnologik jarayonlar, tabletkalar ishlab chiqarish texnologiyasida muhim ahamiyat kasb etadi.

Vaziyatli masalalar:

1. Massa qolipga yopishib, tabletkaning sathi va chetlari silliq chiqmayotganligi kuzatildi.
2. Tabletkaning o‘rtacha og‘irligi va undan farqi talab darajasida emas.
3. Tabletkaning sirtida oq dog‘lar borligi kuzatildi.

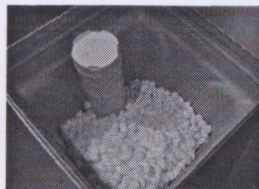
Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar

1. Yordamchi moddalarni ishlatishdan kuzatilgan Maqsad:
2. Yordamchi moddalar qanday guruhlarga bo‘linadi.

3. Nam massani quritish usullari.
4. Bog'lovchi moddalar va ularning turlari.
5. Sirpantiruvchi va parchalantiruvchi moddalarga misollar keltiring.

6. Parchalantiruvchi moddalar samaradorligi, ularga misollar keltiring.

7. Antifriktsion moddalar, ularga misollar keltiring.



8. Qaysi hollarda kraxmal parchalantiruvchi sifatida samara bermaydi?

9. Gaz hosil qiluvchi yordamchi moddalarning ta'siri nimaga moslangan?

10. Quyidagi tabletka uchun yordamchi moddalar miqdorini tanlang: analgin 0,5 g (tabletkaning o'rtacha massasi 0,55 g)

Natriy xloridning 0,9 g li tabletkalari.

Tabulettae Natrii chloridi 0,9 g.

Vazifa

1. 50 dona natriy xlorid tabletkasini to'g'ridan-to'g'ri presslash usuli orqali tayyorlang.
2. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
3. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring

Tarkibi.

Natriy xlorid - 0,9 g

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar:

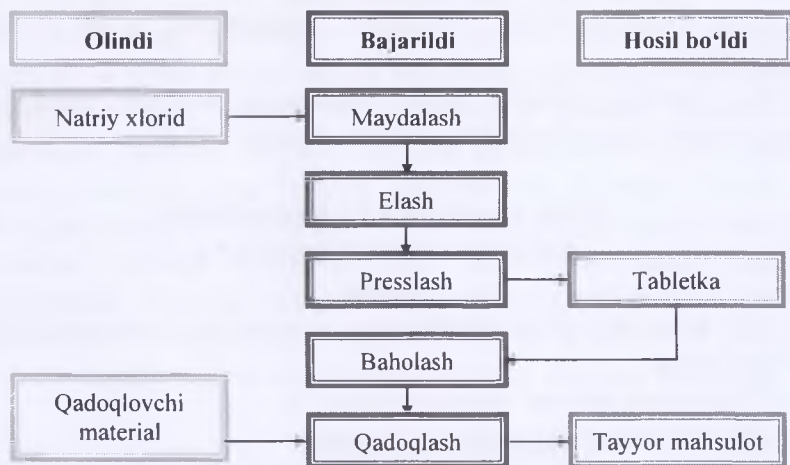
1. Zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasi.
2. Diametri 12 mm li qolip va puansonlar.
3. Quritgich javoni.
4. Teshigining diametri 1000 mkm bo'lgan elak.
5. Tarozi va toshlar, qog'oz, slyuda, chinni kosacha.
6. Kaltsiy stearat, paxta yoki doka.
7. Hajmi 100 mm li tagi yassi kolba.

8. Quritilgan natriy xlorid.
9. Hidropress, tozalangan suv.
10. Tayyor mahsulotni qadoqlaydigan idish.

Ishni bajarish tartibi

Oldindan quritib, maydalangan natriy xlorid substansiyasi diametri 1000 mkm li elakdan o'tkazilib, zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasida 0,9 grammdan, diametri 12 mm li qolipda presslanadi.

Texnologik jarayon tasviri



Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Quyidagi ma'lumotlar foydalanilgan adabiyotlar ro'yxatidagi 3 (443 bet) 6 (55-bet) va 8 (56-bet) adabiyotlardan olindi.

Tayyor mahsulotning tavsifi. Oq rangli, sho'r ma'zali tabletka.

Chinligi. Tabletkaning eritmasi sirka kislota ishtirokida rux uronil atsetat bilan sariq kristal cho'kma hosil qiladi (natriy).

Preparat eritmasi nitrit kislota ishtirokida kumush nitrat bilan ammiakda eriydigan oq cho'kma hosil qiladi (xloridlar).

Miqdorini aniqlash. Kaliy xromat indikator ishtirokida

argentometrik usulda aniqlanadi. Tabletkada natriy xlorid miqdori 0,86-0,94 g bo'lishi kerak.

Sifatini tekshirish. Tayyor tabletkalar tashqi ko'rinishi, o'rtacha og'irligi va undan farqi, parchalanishi va qattiqligi bo'yicha tekshiriladi.

Qadoqlash. Shisha idishlarda 50-100 tadan chiqariladi.

Saqланishi. Yaxshi berkitilgan shisha idishlarda saqlanadi.

Ishlatilishi. Izotonik va gipertonik eritmalar tayyorlash uchun ishlatiladi. 3,5-10 % li gipertonik eritmasi yiringli yaralarni yuvishda va antiseptik vosita sifatida ishlatiladi.

TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Tabletkada dori shakliga ta'rif?

- A. Dori modda yoki uni yordamchi modda bilan aralashmasini taxtakachlab olingan, qattiq, dozalarga bo'lingan tayyor dori turi
- B. Dori modda va yordamchi modda aralashmasini taxtakachlab olingan, qattiq dori turi
- C. Dori modda yoki uni yordamchi modda bilan aralashmasidan olingan tayyor dori turi
- D. Dori moddalar aralashmasini taxtakachlab olingan dori turi

2. Dorilarni tabletkada shaklida ishlatilishi kim tomonidan va qachon taklif qilingan?

- A. 1874-yil Rozental.
- B. 1844-yil Brokedon.
- C. 1900-yil Illin.
- D. 1910-yil Butisko.

3. Oriblettae qabul qilish usuli qanday usul hisoblanadi?

- A. Peroral usulda qabul qilinadigan.
- B. Sublingval usulda qabul qilinadigan.
- C. Asseptik sharoitda tayyorlanadigan.
- D. Implantasiya qilish uchun mo'ljallangan.

4. Resorblettae qabul qilish usuli qanday usul hisoblanadi?

- A. Peroral usulda qabul qilinadigan.
- B. Sublingval usulda qabul qilinadigan.
- C. Asseptik sharoitda tayyorlanadigan.
- D. Implantasiya qilish uchun mo'ljallangan.

5. Implantabullettae qabul qilish usuli qanday usul hisoblanadi?

- A. Peroral usulda qabul qilinadiga.
- B. Sublingval usulda qabul qilinadigan.
- C. Asseptik sharoitda tayyorlanib, in'eksion eritmalar tayyorlash uchun mo'ljallangan.
- D. Implantasiya qilish uchun mo'ljallangan.

6. Injektabullettae qabul qilish usuli qanday usul hisoblanadi?

- A. Peroral usulda qabul qilinadigan.
- B. Sublingval usulda qabul qilinadigan.
- C. Asseptik sharoitda tayyorlanib, in'eksion eritmalar tayyorlash uchun mo'ljallangan.
- D. Implantasiya qilish uchun mo'ljallangan.

7. Natriy xlorid tabletkasini ishlab chiqarishda qaysi bosqich maydalashdan so'ng keladi?

- A. Jihozlash;
- B. Aralashtirish;
- C. Elash;
- D. Dozalash.

8. Natriy xlorid tabletkasi necha gramdan va nechcha diametrli qolipda preslanadi?

- A. 0,9 gr dan, diametric 9 mm;
- B. 0,8 gr dan, diametric 9 mm;
- C. 0,6 gr dan, diametric 12 mm;

D. 0,4 gr dan, diametric 12 mm.

9. RTM 66 M - 3V rusumli tabletka mashinasi daqiqasiga 20 marta aylansa, unihg 10 soatdagi ish unumdorligini toping?

A. 1 456 000 dona;

B. 2 376 000 dona;

C. 2 300 000 dona;

D. 2 766 000 dona.

10. RTM 41M-2V rusumli tabletka mashinasi daqiqasiga 30 marta aylansa, uni 8 soatli ish unumdorligi qancha bo'ladi?

A. 11 885 290 dona;

B. 1 180 800 dona;

C. 9 885 290 dona;

D. 2 885 290 dona.

14-LABORATORIYA MASHG‘ULOTI

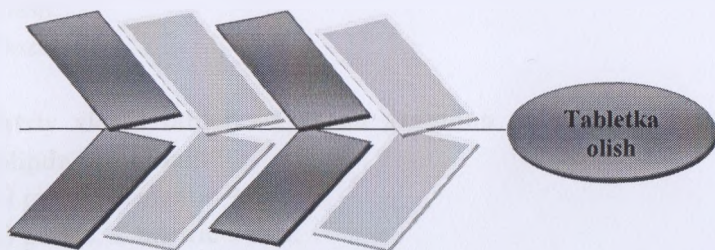
MAVZU.PARASETAMOL TABLETKASINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Maqsad: Tabletkalar texnologiyasida bugungi kunda ikki xil texnologiya mavjud bo‘lib, ular to‘g‘ridan-to‘g‘ri presslash va nam donadorlash usullarida tabletka olish hisoblanadi. To‘g‘ridan-to‘g‘ri va nam donadorlash usullari orqali tayyorlanadigan tabletkalar texnologiyasidagi o‘ziga xos tomonlar, shuningdek bu usullar bo‘yicha tabletka tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar turi va miqdorini to‘g‘ri tanlash yuzasidan umumiy tushunchalarga ega bo‘lish.

Mavzuning ahamiyati: Presslanadigan massaning texnologik xossalari va undan olingan andoza tabletkaning qattiqligi va parchalanishi qoniqarli bo‘lgan hollarda to‘g‘ridan-to‘g‘ri presslab tabletka olish imkoniyati yaratiladi. Bu usul bo‘yicha olingan tabletka ham iqtisodiy nuqtai nazaridan, ham biologik samaradorligi jihatidan boshqa usul bo‘yicha olingan tabletkalardan bir qator ustunliklarga ega bo‘ladi. Biroq aksariyat hollarda tabletkalar nam donadorlash usuli yordamida tayyorlanadi. Shunday ekan, nam donadorlash usuli bo‘yicha tabletka tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar va texnologik jarayonlar, tabletka ishlab chiqarish texnologiyasida muhim ahamiyat kasb etadi.

Laboratoriya mashg‘ulot mavzusini yoritishda quyidagi pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi.

Tog‘ridan-to‘g‘ri va nam usulda tabletka tayyorlash jarayoni bosqichlarini baliq skeleti ko‘rinishida ifodalang



Paratsetamolning 0,2g li tabletkalari

Tablettae Paracetamoli 0,2g.

Vazifa

1. 25 dona parasetamol tabletkasini tayyorlang.
2. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
3. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring.

Tarkibi.

- Paratsetamol - 0,2000 g.
Kraxmal - 0,0178 g.
Kaltsiy stearat - 0,0022 g.
O'rtacha massasi - 0,2200 g.

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasi.
2. Quritish javoni.
3. 6 mm li qolip va puansonlar.
4. Teshigining diametri 100, 200 va 1000 mkm li elaklar.
5. Xovoncha, chinni kosacha, slyuda, pergament qog'oz.
6. Kaltsiy stearat.
7. Tarozi va toshlar.
8. Paratsetamol substantsiyasi.
9. Kartoshka kraxmali.
10. Shisha tayoqcha.
11. 100 ml li tagi yassi kolba.
12. Tozalangan suv.
13. Elektr plitasi.
14. Tabletkani qadoqlaydigan idish.
15. Tibbiyot paxtasi va doka.

Ishni bajarish tartibi

Oldindan maydalangan va teshigining diametri 200 mkml elakdan o'tkazilgan paratsetamol havonchada yoki ikki ko'rakchali zettasimon

aralashtirgichda, 7 % li kraxmal shilimshig'i bilan (100 g massaga 14-15 g 7 % li kraxmal shilimshig'i sarflanadi), mo'tadil nam massa hosil bo'lguncha aralashtiriladi. Massa pergament qog'oziga bir tekisda yoyilib, 40-50 °C haroratda quritgich jovonida, tarkibida 1,5 % qoldiq namlik qolguncha quritiladi. So'ngra diametri 1000 mkm li elak yordamida donadorlanadi va oldindan teshigining diametri 100 mkm li elak orqali elangan kraxmal hamda kaltsiy stearat aralashmasi bilan upalanadi.

Tayyor massa zarb bilan ishlaydigan tabletk mashinasida diametri 6 mm, og'irligi 0,22 g dan qilib presslanadi.

Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Quyidagi ma'lumotlar foydalanilgan adabiyotlar ro'yxatidagi 3 (647) 6 va (57-bet) 8 (58-bet) adabiyotlardan olindi.

Tayyor mahsulotning tavsifi. Oq rangli, diametri 9 mm, shakli silindrsimon tabletk. Har bir tabletkada 0,285-0,315 g streptotsid bo'lishi kerak.

Chinligi. Preparatning atsetonli ajratmasi bug'latiladi va qoldiq xlorid kislotasi va suv aralashmasida eritiladi. So'ng natriy va v-naftol ta'sir ettirilsa, to'q qizil rangli cho'kma hosil bo'ladi (streptotsid).

Preparat quruq probirkaga solinib, alangaga tutilsa, rangsiz alanga och binafsha rangga bo'yaladi, hamda ammiak va anilin hidi seziladi (boshqa sulanilamid preparatlaridan farqi).

Miqdorini aniqlash. Nitritometrik usulda olib boriladi. Tabletkadagi streptotsid miqdori 0,285-0,315 g ni tashkil qilishi kerak.

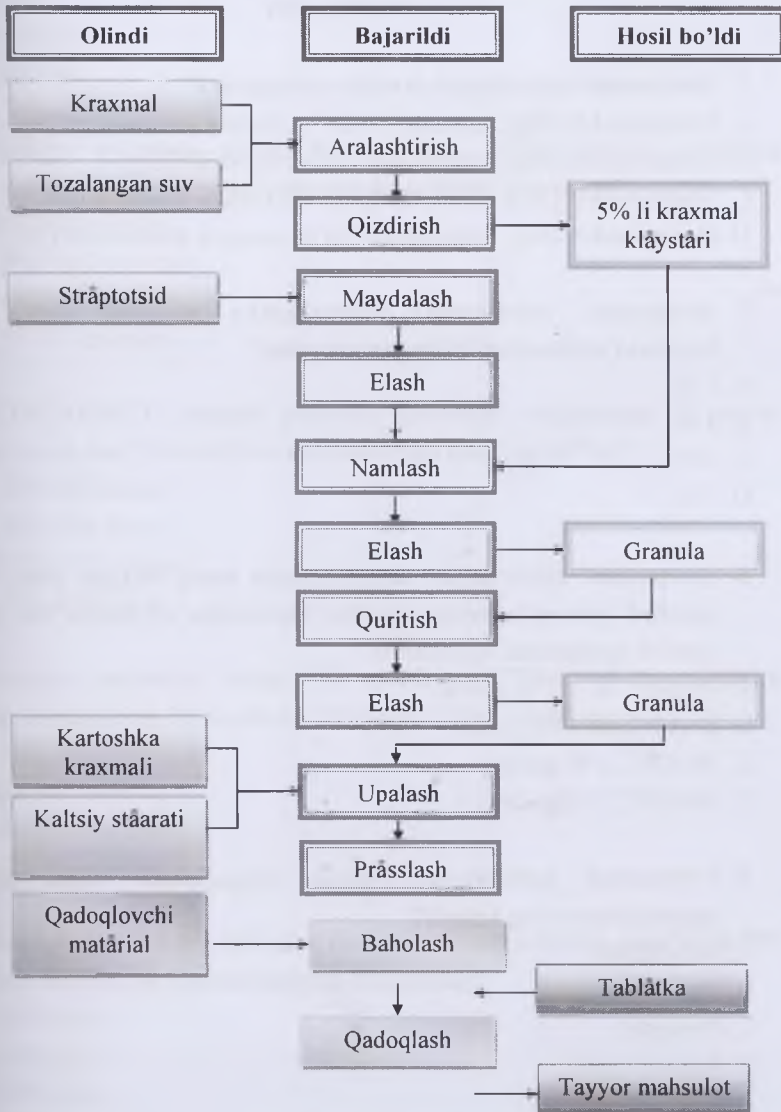
Tabletkaning sifatini aniqlash. Tabletkaning tashqi ko'rinishi, o'rtacha massasi va undan farqi, diametrining balandligiga mutanosibligi, qattiqligi va suvda parchalanuvchanligi aniqlaniladi (XI DF, 2 juz, 154 bet).

Qadoqlash. Konvalyuta va shisha idishlarda 10-30 tadan chiqariladi.

Saqlanishi. Extiyotkorlik bilan „B“ ro'yxatida saqlanadi.

Ishlatilishi. Meningit, angina, sistit, kolit, yuqumli yaralarning oldini olish uchun ishlatiladi. Kuniga 2 ta tabletkadan 5-6 marta beriladi.

Texnologik jarayon tasviri



**TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST
SAVOLLARI**

1. Streptotsid tabletkasini tarkibi va miqdori?

- A. Streptotsid-0.300g, kraxmal-0.0267g, kaltsiy stearat-0.0033g;
- B. Streptotsid-0.200g, kraxmal-0.0267g, talk-0.0033g;
- C. Streptotsid-0.250g, saxaroza-0.0267g, kaltsiy stearat-0.0033g;
- D. Streptotsid-0.200g, kraxmal-0.0267g, magniy stearat-0.0033g;

2. Streptotsid tabletkasini tayyorlashda massani necha foizli kraxmal shilimshigi bilan namlaymiz?

- A. 3 %
- B. 4 %
- C. 10 %
- D. 7 %

3. Streptotsid tabletkasini tayyorlashda hosil bulgan nam massa quritish javonida necha gradus haroratda va necha foiz qoldiq namlik qolguncha quritiladi?

- A. 40-50°Cda, 1.5 % gacha;
- B. 20-30°Cda, 4 % gacha;
- C. 50-60°C, 1 % gacha;
- D. 30-40°C, 3 % gacha.

4. Streptotsid tabletkasini ishlab chiqarishda qaysi bosqich upalashdan so'ng keladi?

- A. Maydalash.
- B. Elash.
- C. Preslash.
- D. Aralashtirish.

5. Streptotsid tabletkasini ishlab chiqarishda massa donadorlanib quritilgandan sung qaysi bosqich keladi?

- A. Maydalash.
- B. Elash.
- C. Preslash.
- D. Upalash.

6. Soatiga aylanish tezligi 50 ayl/daq. RTM-41M-2V tabletka mashinasining 10 soatli ish unumdorligini hisoblang?

- A. 203700 tabletka.
- B. 2 460 000 tabletka.
- C. 1442030 tabletka.
- D. 125153 tabletka.

7. RTM 41M-2V rusumli tabletka mashinasi daqiqasiga 30 marta aylansa, uni 10 soatli ish unumdorligi qancha bo'ladi?

- A. 1 476 000 dona.
- B. 9 885 290 dona.
- C. 11 885 290 dona.
- D. 2 885 290 dona.

8. Soatiga aylanish tezligi 50 ayl/daq. RTM-41M-2V tabletka mashinasining 12 soatli ish unumdorligini hisoblang?

- A. 2 952 000 tabletka.
- B. 203700 tabletka.
- C. 1442030 tabletka.
- D. 125153 tabletka.

9. Daqiqasiga 5 dona tabletka beradigan kolipi ikkita teshikli KTM ni 6 soatlik ish unumdorligini hisoblang?

- A. 3600 dona.
- B. 3000 dona.
- C. 3300 dona.
- D. 2800 dona.

10. Daqiqasiga 1 marta aylanadigan RTM 65 M-2V mashinasining 1 soatdagi ish unumdorligini toping?

- A. 8800 dona.
- B. 7800 dona.
- C. 7000 dona.
- D. 7200 dona.

15-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

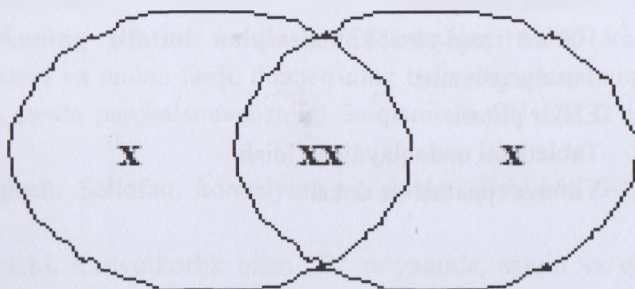
MAVZU. ENALAPRIL TABLETKASINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Maqsad: Tabletkalar texnologiyasida bugungi kunda ikki xil texnologiya mavjud bo'lib, ular to'g'ridan-to'g'ri presslash va nam donadorlash usullarida tabletkalar olish hisoblanadi. To'g'ridan-to'g'ri va nam donadorlash usullari orqali tayyorlanadigan tabletkalar texnologiyasidagi o'ziga xos tomonlar, shuningdek bu usullar bo'yicha tabletkalar tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar turi va miqdorini to'g'ri tanlash yuzasidan umumiy tushunchalarga ega bo'lish.

Mavzuning ahamiyati: Presslanadigan massaning texnologik xossalari va undan olingan andoza tabletkaning qattiqligi va parchalanishi qoniqarli bo'lgan hollarda to'g'ridan-to'g'ri presslab tabletkalar olish imkoniyati yaratiladi. Bu usul bo'yicha olingan tabletkalar ham iqtisodiy nuqtai nazaridan, ham biologik samaradorligi jihatidan boshqa usul bo'yicha olingan tabletkalardan bir qator ustunliklarga ega bo'ladi. Biroq aksariyat hollarda tabletkalar nam donadorlash usuli yordamida tayyorlanadi. Shunday ekan, nam donadorlash usuli bo'yicha tabletkalar tayyorlashda ishlatiladigan yordamchi moddalar va texnologik jarayonlar, tabletkalar ishlab chiqarish texnologiyasida muhim ahamiyat kasb etadi.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda quyidagi pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi.

Vena Diagrammasi Tabletkalar olish usullarini taqqoslang



“Enalapril” tabletkasi
Tabulettae “Enalapriili”
Vazifa.

1. 30 dona “Enalapril” tabletkasini tayyorlang.
2. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
3. Tayyor mahsulotning sifatini tekshiring.

Tarkibi.

Enalapril maleat	- 0,0100 g.
Magniy karbonat	- 0,1200 g.
Laktoza	- 0,1200 g
Kraxmal	- 0,0965 g
Kaltsiy stearat	- 0,0035 g.
O'rtacha massasi	- 0,3500 g.

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasi.
2. Quritish javoni.
3. 9 mm li qolip va puansonlar.
4. Teshigining diametri 100, 200 va 1000 mkm li elaklar.
5. Xovoncha, chinni kosacha, slyuda, pergament qog'oz.
6. Kaltsiy stearat.
7. Tarozi va toshlar.
8. Enalapril maleat, magniy karbonat, laktoza.
9. Kartoshka kraxmali.
10. Shisha tayoqcha.
11. 100 ml li tagi yassi kolba.
12. Tozalangan suv.
13. Elektr plitasi.
14. Tabletkani qadoqlaydigan idish.
15. Tibbiyot paxtasi va doka.

Ishni bajarish tartibi

Enalapril maleat, magniy karbonat, laktoza substansiyalarini maydalagichda alohida-alohida maydalanadi va alohida teshigining diametri 200 mkm li elakdan o'tkaziladi. Havonchada yoki ikki ko'rakchali zettasimon aralastirgichda aralastiriladi va 5 % li kraxmal shilimshig'i bilan (100 g massaga 8-9 g 5 % li kraxmal shilimshig'i sarflanadi), mo'tadil nam massa hosil bo'lguncha aralastiriladi. Massa pergament qog'oziga bir tekisda yoyilib, 40-50°C haroratda quritgich yovonida, tarkibida 1,5 % qoldiq namlik qolguncha quritiladi. So'ngra diametri 1000 mkm li elak yordamida donadorlanadi va oldindan teshigining diametri 100 mkm li elak orqali elangan kraxmal hamda kaltsiy stearat aralashmasi bilan upalanadi. Tayyor massa zarb bilan ishlaydigan tabletka mashinasida diametri 9 mm, og'irligi 0,35 g dan qilib presslanadi.

Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Tayyor mahsulotning tavsifi. Oq yoki deyarli oq rangli dumaloq, qirralari kesilgan, 10-raqamli va boshqa tomonida ajratuvchi chiziqli planshetlar.

Chinligi. Sinov eritmasining xromatogrammasida asosiy cho'qqining saqlanish vaqti standart eritmaning xromatogrammasida enalapril cho'qqisining saqlanish vaqtiga mos kelishi kerak.

Erish testi. 30 daqiqadan so'ng tarkibidan kamida 80 % $8_{20}N_{28}N_2O_5 \times S_4N_4O_4$ enalapril maleat erituvchiga erib o'tishi kerak.

Miqdorini aniqlash. Bir dona tabletka tarkibida 9,5 mg dan 10,5mg gacha bo'lishi kerak.

Tabletkaning sifatini aniqlash. Tabletkaning tashqi ko'rinishi, o'rtacha massasi va undan farqi, diametrining balandligiga mutanosibligi, qattiqligi va suvda parchalanuvchanligi aniqlaniladi (XI DF, 2 juz, 154 bet).

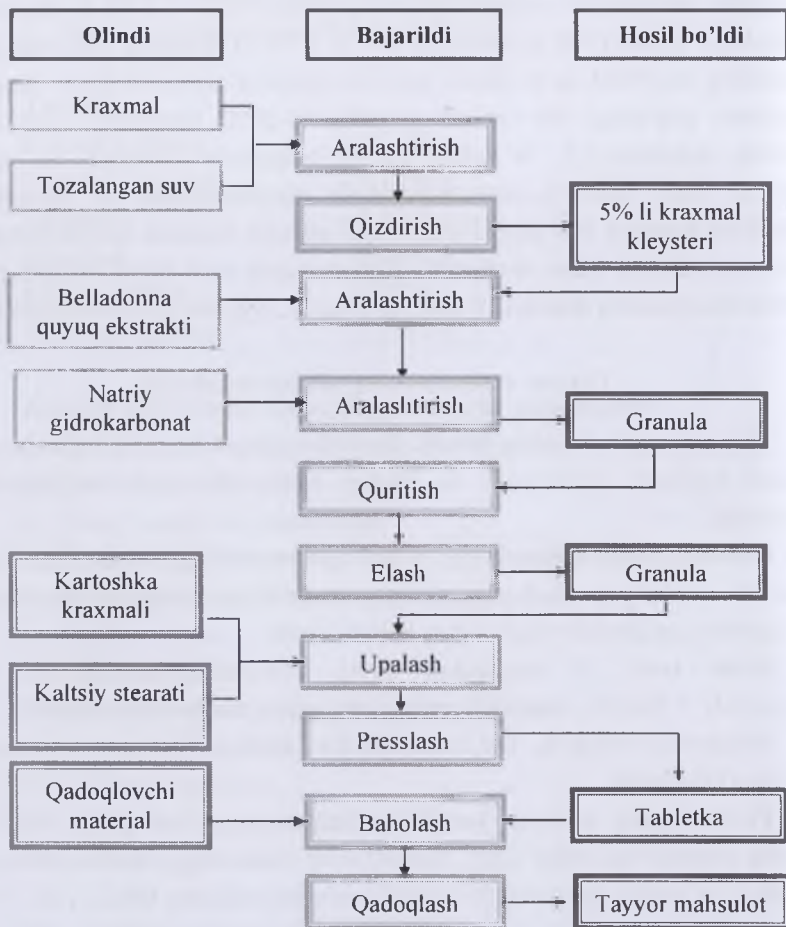
Qadoqlash. Sellofan, konvalyuta va shisha idishlarda 6-10 tadan chiqariladi.

Saqlanishi. Extiyotkorlik bilan „B“ ro'yxatida, salqin va qorong'u

joyda saqlanadi.

Ishlatilishi. Renin-angiotenzin tizimiga ta'sir qiluvchi vosita. API ingibitori.

TEXNOLOGIK JARAYON TASVIRI



**TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST
SAVOLLARI**

1. Tayyor dori vositalari orasida o'zining keng tarqalganligi jihatidan.....birinchi o'rinni egallaydi?

- A. Tabletkalar;
- B. Granulalar;
- C. Kukunlar;
- D. Ekstraktlar.

2. Bekarbon tabletkasini tayyorlash texnologiyasida tayyor mahsulotning sifatini tekshirish tavsifida necha gramm natriy gidrokarbonat bo'lishi kerak?

- A. 0,262-0,312 g natriy gidrokarbonat.
- B. 0.40-0.55 g natriy gidrokarbonat .
- C. 36.6 g natriy gidrokarbonat.
- D. 0.45 g natriy gidrokarbonat.

3. Bekarbon tabletkasini tayyorlash texnologiyasida tayyor mahsulotning sifatini tekshirish tavsifida necha gramm asosli atropin bo'lishi kerak?

- A. 0,00019-0,00026 g asosli atropine.
- B. 0.04022 g asosli atropin .
- C. 0.0366 g asosli atropin.
- D. 0.0045 g asosli atropine

4. Bekarbon tabletkasini tayyorlash texnologiyasida tayyor mahsulotning sifatini tekshirishda miqdorini aniqlash uchun qaysi eritma yordamida titirlanadi?

- A. Natriy gidrokarbonat 0,1n xlorid kislotasi eritmasi yordamida titrlanadi.
- B. Natriy gidrokarbonat eritmasi yordamida titrlanadi .

- C. Natriy gidrokarbonat 0,7n xlorid kislotasi eritmasi yordamida titrlanadi.
- D. 0,1n Natriy gidrokarbonat eritmasi yordamida titrlanadi.

5. Bekarbon tabletkasi tarkibiga kirmaydigan moddani tanlang?

- A. natriy xlorid;
- B. kartoshka kraxmali;
- C. kalsiy stearate;
- D. belladonna quruq ekstrakti.

6. Bekarbon tabletkasini tayyorlash texnologiyasida quritgich javonidagi haroratni tanlang?

- A. 40-50 °C
- B. 40-55 °C
- C. 36.6 °C
- D. 37-45 °C

7. Bekarbon tabletkasini tayyorlash texnologiyasida necha foiz qoldiq namlik qolguncha quritiladi?

- A. 0,6 %
- B. 14 %
- C. 22 %
- D. 2.5 %

8. Bekarbon tabletka tarkibini tanlang?

- A. belladonna quyuq ekstrakti, natriy gidrokarbonat, kartoshka kraxmali, kaliy stearate;
- B. stearate;
- C. kraxmal, streptosid, kalsiy stearate;
- D. belladonna quyuq ekstrakti, kaliy gidrokarbonat, magniy stearate;
- E. belladonna quyuq ekstrakti, natriy gidrokarbonat, kaliy stearate;

9. Korxonada sharoitida tabletkalarni olish usullarini tanlang

- A. substansiyani to'g'ridan-to'g'ri preslash hamda nam granulalash orqali presslash;
- B. asseptik sharoitda presslash orqali;
- C. substansiyani to'g'ridan-to'g'ri preslash orqali;
- D. granulalash va yordamchi vosita qo'shish orqali.

10. To'g'ridan-to'g'ri preslab tabletkalarni olish uchun.....

- A. preslanadigan massa zarrachalarining shakli sharsimon yoki ko'p qirrali kubsimon bo'lishi kerak;
- B. preslanadigan massa zarrachalari suvda yomon erishi kerak;
- C. preslanadigan massa zarrachalarining dozasi 0.25g bo'lishi kerak;
- D. preslanadigan massa zarrachalarining shakli kubsimon, dozasi 0.5g ga teng bo'lishi kerak.

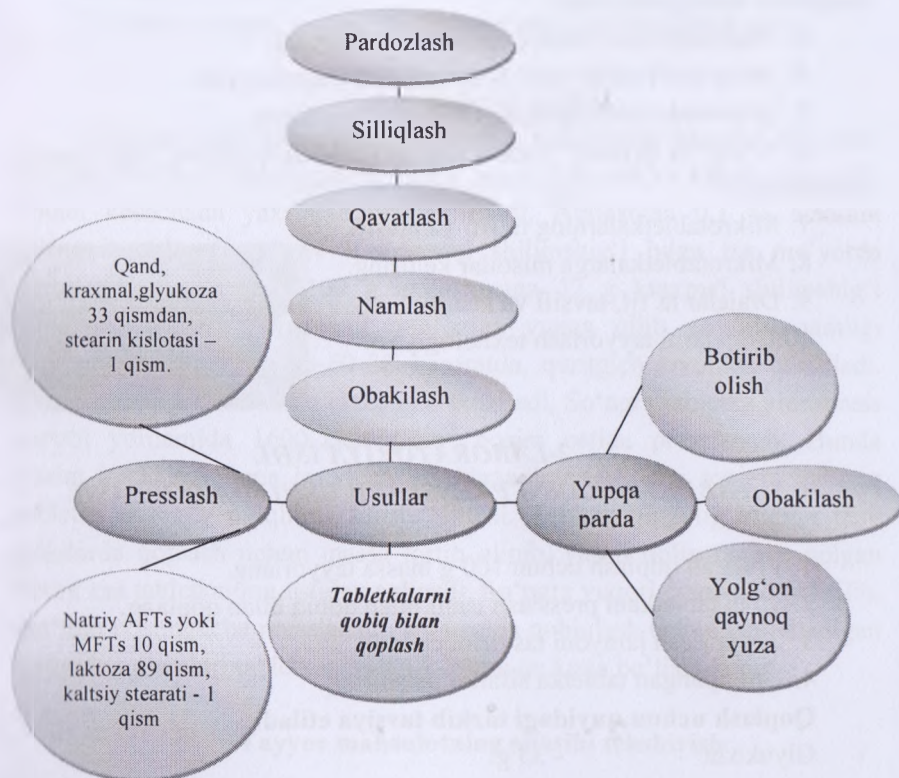
16-LABORATORIYA MASHG'ULOTI.

MAVZU. TABLETKALARNI QOBIQ BILAN QOPLASH

Maqsad: Tabletkalarni qobiq bilan qoplashdan maqsad, qoplash usullari, qoplashda ishlatiladigan yordamchi moddalar, hamda qobiqlangan tabletkalar sifatini Baholashni o'zlashtirish. Drajelar, mikrotabletkalar va ularni tayyorlash texnologiyasi, shuningdek mikrotabletkalarni tabletkalardan farqli tomonlari, afzallik va kamchiliklari to'g'risida umumiy tushunchalarga ega bo'lish.

Mavzuning ahamiyati: Tabletkalarni tashqi muhit ta'siridan saqlash, turg'unligini oshirish, qolaversa ularni oshqozondagi kislotali sharoitdan muhofaza qilish va ichakda erishini ta'minlashda tabletkalarni qobiq bilan qoplash katta amaliy ham iqtisodiy ahamiyatga egadir. Drajelar va mikrotabletkalar esa tabletkalardan bir qator afzalliklarga ega bo'lib, ularni o'ziga xos tayyorlash usullari draje va mikrotabletkalarni ishlab chiqarishda bir qator qulaylik va imkoniyatlarni yaratib beradi.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda “**Klaster**” pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi

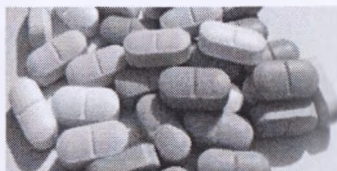


Vaziyatli masalalar

1. Parda hosil qilib qoplashda quyidagi yordamchi moddalar ishlatildi: Tozalangan suv, Kraxmal, bug'doy uni va MKTS.
2. Tabletkalar obakilash usulida qobiqlagandan so'ng ularning sirtida darz ketish kuzatildi.
3. O'rtacha 0,1, 0,2 va 0,3 g og'irlidagi tabletkalar parda hosil kilib koplengandan so'ng ularning og'irligi 0,2, 0,22 va 0,309 g ni tashkil etdi.

Talabalar bilimini tekshirish uchun savollar:

1. Tabletkalar qanday maqsadlarda qobiq bilan qoplanadi?
2. Presslash usulida qoplashni texnologik tasviri. U qanday dastgohda amalga oshiriladi.
3. Obakilash usuli bilan qoplash texnologiyasi.
4. Parda hosil qilish usuli bilan qoplash texnologiyasi.
5. Qoplashda ishlatiladigan yordamchi moddalar.
6. "Yolg'on qaynoq" yuzada qoplash usulida qobiq og'irligi qanday boshqariladi?
7. Mikrotabletkalarning ta'rifi va tavsifi.
8. Mikrotabletkalarga misollar keltiring.
9. Drajelar ta'rif, tavsifi va tasnifi.
10. Drajelarni tayyorlash texnologiyasi.



2-LABORATORIYA ISHI.

TABLETKALARNI PRESSLASH USULIDA QOPLASH

Vazifa

1. Presslab qoplash uchun 100 g massa tayyorlang.
2. 10 ta tabletkani presslash usuli bilan qobiq bilan qoplang.
3. Tayyorlash jarayoni tasvirini chizing.
4. Qobiqlangan tabletka sifatini tekshiring.

Qoplash uchun quyidagi tarkib tavsiya etiladi:

Glyukoza	- 33 g.
Qand	- 33 g.
Kraxmal	- 33 g.
Kaltsiy stearat	- 1 g.
Amarant	- yetarli miqdorda.

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Qobiq bilan qoplash uchun granula.
2. Ikki tomoni qabariq tabletk.
3. Press forma, gidroress va tarzion tarozi.

4. Parchalanishni aniqlash uchun ishlatiladigan asbob.
5. Sochiq va tibbiyot dokasi, tayyor mahsulotni solish uchun idish.
6. Hajmi 1 l bo'lgan silindr, sekundomer.
7. Kaltsiy stearat, sovun, 95 % li etil spirti va tozalangan suv.

Ishni bajarish tartibi

Oldindan alohida-alohida maydalanib, teshigining diametri 100 mkm bo'lgan elakdan o'tkazilgan glyukoza, qand, kraxmal va kaltsiy stearatlar chinni kosachada yaxshilab aralastiriladi. Aralashma 0,1 % amarant eritmasi saqlovchi 10 % li kraxmal shilimshig'i bilan bir me'yorda namlanadi. Bunda har 100 g aralashmaga 13 g kraxmal shilimshig'i sarflanadi. Massa pergament qog'oziga yupqa qilib yoyilib, namligi me'yorida bo'lguncha 50-60 °C haroratda, quritgich javonida quritiladi. Qurigan massa 1000 mkm elakdan o'tkaziladi. So'ngra tabletka gidroress asbobi yordamida 1600-2000kg/sm² bosim ostida presslanadi. Bunda bosim kuchi tenglama bo'yicha hisoblanadi. Avval ikki tomoni qabariq tabletka 0,001 g aniqlikda tortib olinadi. Tabletkaning og'irligiga teng miqdorda qoplash uchun massa tortib olinib, yarmi qolip tagiga, qolgan yarmi esa tabletkaning ustidan solinadi. So'ngra yuqori puanson kiydirilib, ma'lum bosimgacha presslanadi. Bu usulda qobiqlash uchun ishlatiladigan qolipning diametri tabletkanikidan 2-3 mm ga katta bo'lishi kerak.

Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

1. Tabletkaning tashqi ko'rinishini aniqlash. Buning uchun 20 ta tabletka qurollanmagan ko'z bilan tekshiriladi. Tabletka to'g'ri shaklli, chetlari sinmagan, yuzasi silliq va bir xil ko'rinishda bo'lishi kerak.

2. O'rtacha og'irlik va undan chetlanishini aniqlash. Buning uchun 20 dona qobiq bilan qoplangan tabletka 0,001 g aniqlikda tortib olinib, natija 20 ga bo'linadi. Bunda bitta tabletkaning o'rtacha og'irligi kelib chiqadi. So'ngra har bitta tabletka alohida-alohida 0,001 g aniqlikda tortiladi va natijalar yoziladi. Ularni ichidan eng katta va eng kichik natijalar tanlab olinib, foiz miqdorlari hisoblanib, farqi topiladi.

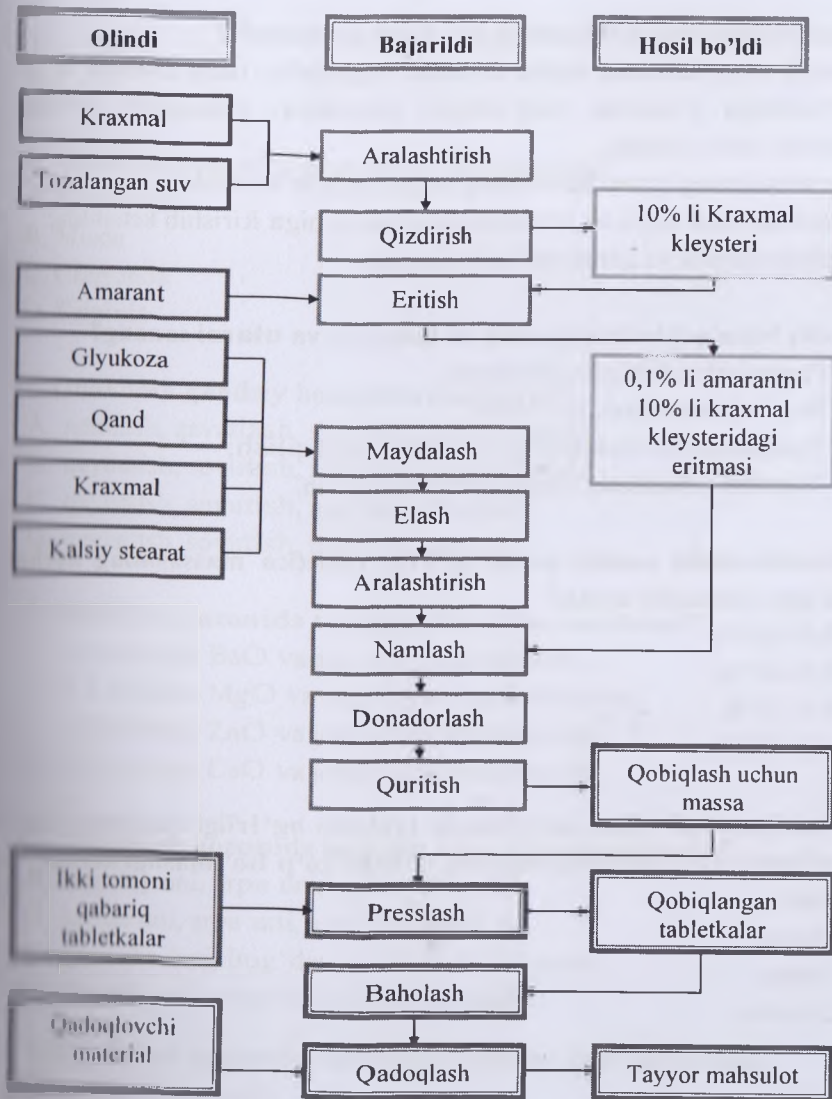
3. Tabletkaning balandligini diametriga mutanosibligini aniqlash. XDF bo'yicha tabletkaning balandligi diametrini 30-40 % ni tashkil etishi kerak. U 0,01 mm aniqlikda mikrometr yoki shtangentsirkul yordamida aniqlanadi. TS bo'yicha esa maxsus jadval yordamida topiladi.

4. Tabletkaning sinishga bo'lgan qattiqligini aniqlash. Buning uchun ERWEKA asbobi yordamida tabletkaning qattiqligi o'lchanadi.

5. Tabletkaning ishqalanishga bo'lgan qattiqligini aniqlash. Buning uchun do'mbirali asbobdan foydalaniladi. Tekshirish uchun 10 dona tabletkalar 0,001 g aniqlikda tortib olinib, do'mbiraga solinadi. Do'mbiraning qopqog'i yopilib, 5 daqiqa elektr tarmog'iga ulanadi. Do'mbira har daqiqada 20 marta aylanish tezligi bilan aylanadi. Ko'rsatilgan vaqt o'tgandan so'ng, tabletkalar do'mbiradan olinib, changdan tozalanadi va 0,001 g aniqlikda tortiladi. Ishqalanishga bo'lgan qattiqlik 97 % dan kam bo'lmasligi kerak.

6. Tabletkaning parchalanishini aniqlash. XI DFning ko'rsatmasiga binoan, bu ko'rsatkich maxsus - identifikator asbobi yordamida aniqlanadi. Parchalanish vaqti XI DF ning xususiy moddalarida ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Agar ko'rsatilmagan bo'lsa 30 daqiqagacha parchalanishi kerak.

Tayyorlash jarayoni tasviri



TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Tabletkalar nima maqsadda qobiq bilan qoplanadi?

- A. Estetik zavq berishda, tashqi ta'sirdan saqlashda, uzoq muddat ta'sir ko'rsatishga erishishda, turg'unligini oshirishda, reaksiyaga kirishib ketishni oldini olishda;
- B. Zarrachalarning o'zaro bir-birining ichiga kirishib ketishida;
- C. Qotishma hosil qilish va zarrachaning o'zaro ichiga kirishib ketishida;
- D. Sochiluvchanlik va qotishma hosil qilishda.

2. Qobiq bilan qoplashning necha hil usuli bor va ularni sanang?

- A. Pardoqlash, obakilash, jilo berish;
- B. Namlash, obakilash, jilo berish;
- C. Taxtakachlash, obakilash, yupqa parda hosil qilish;
- D. Namlash, obakilash, yupqa parda hosil qilish.

3. Taxtakachlash usulida qobiq og'irligi tabletka massasining necha % dan oshmaslik kerak?

- A. 50 %-100 %
- B. 25 %-50 %
- C. 50 %-75 %
- D. 75 %-100 %

4. Obakilash yuli bilan qobiqlangan tabletka og'irligi qoplanguncha bo'lgan o'z og'irligiga qaraganda qancha ko'p bo'lmasligi kerak?

- A. 3 marta
- B. 2 marta
- C. 1 marta
- D. 0,5 marta

5. Yupqa parda bilan qobiqlashda massasining necha % dan oshmaslik kerak?

- A. 5 %
- B. 2 %
- C. 7 %
- D. 3 %

6. Obakilash qanday qozonlarda olib boriladi?

- A. Alyuminda
- B. Misda
- C. Chuyanda
- D. Temirda

7. Obakilash qanday bosqichlardan iborat?

- A. namlash, qavatlash, silliqlash, pardozi berish;
- B. qaynatish, sovutish, silliqlash, pardozi berish;
- C. qaynatish, sovutish, namlash, qavatlash;
- D. qaynatish, sovutish, namlash, quritish.

8. Obakilash qozonida tabletkani nima bilan namlanadi?

- A. 1:1 nisbatda BaO va arpa uni aralashmasida;
- B. 1:1 nisbatda MgO va bug'doy uni aralashmasida;
- C. 1:2 nisbatda ZnO va jovdar uni aralashmasida;
- D. 1:2 nisbatda CaO va jovdar uni aralashmasida.

9. Obakilash qozonida tabletkani nima bilan qavatlanadi?

- A. bug'doy uni, arpa uni, asalli bo'tqada;
- B. jovdar uni, arpa uni, asalli bo'tqada;
- C. qand sharbati, bug'doy uni, bo'yoq bo'tqada;
- D. bug'doy uni, arpa uni, bo'yoq bo'tqada.

10. Obakilash qozonida tabletkalar qanday qilib silliqlanadi?

- A. qo'lda silliqlanadi;
- B. RTM 12 mashinada silliqlanadi;

- C. tabletkalar o'za'ro va qozon devoirs bilan ishqalanishi natijasida;
- D. Draikota usulida.

17-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

MAVZU. RUH SULFATNING 0,0003 Gli MIKROTABLETKALARI

Maqsad: Tabletkalarni qobiq bilan qoplashdan maqsad, qoplash usullari, qoplashda ishlatiladigan yordamchi moddalar, hamda qobiqlangan tabletkalar sifatini Baholashni o'zlashtirish. Drajelar, mikrotabletkalar va ularni tayyorlash texnologiyasi, shuningdek mikrotabletkalarni tabletkalardan farqli tomonlari, afzallik va kamchiliklari to'g'risida umumiy tushunchalarga ega bo'lish.

Mavzuning ahamiyati: Tabletkalarni tashqi muhit ta'siridan qoqqlash, turg'unligini oshirish, qolaversa ularni oshqozondagi kislotali sharoitdan muhofaza qilish va ichakda erishini ta'minlashda tabletkalarni qobiq bilan qoplash katta amaliy ham iqtisodiy ahamiyatga egadir. Drajelar va mikrotabletkalar esa tabletkalardan bir qator afzalliklarga ega bo'lib, ularni o'ziga xos tayyorlash usullari draje va mikrotabletkalarni ishlab chiqarishda bir qator qulaylik va imkoniyatlarni yaratib beradi.

Laboratoriya mashg'ulot mavzusini yoritishda quyidagi pedagogik texnologiya usulidan foydalaniladi.

« BILAMAN * BILISHNI XOHLAYMAN *. BILIB OLDIM »

TRENINGI

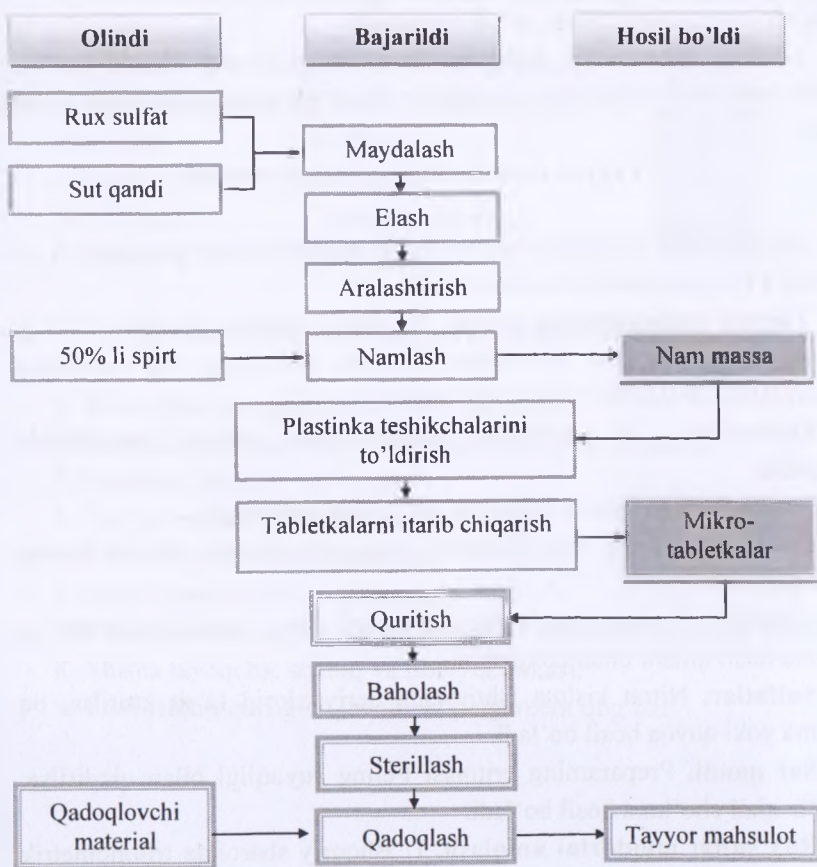
"BILAMAN * BILISHNI XOHLAYMAN * BILIB OLDIM" treningi bo'yicha yakka tartibda mavzuni o'zlashtirish jarayonida quyidagi jadvalni to'ldiring*:

MAVZUNING AHAMIYATI		
<i>BILAMAN</i>	<i>BILISHNI XOHLAYMAN</i>	<i>BILIB OLDIM</i>

usulda aniqlanadi. Tabletkadagi rux sulfatning miqdori 0,00028-0,00032 g bo'lishi kerak.

Tabletkaning sifatini tekshirish. Tayyor tabletkalarning tashqi ko'rinishi, o'rtacha og'irligi va eruvchanligi tekshiriladi. Eruvchanlikni tekshirish uchun soat oynachasiga +40°C gacha isitilgan 0,05 mol/l li natriy xloridning izotonik eritmasidan quyib, ustiga 1 dona tabletk solinadi. Eritma shisha tayoqcha bilan sekin aralashtirilganda, 2-3 daqiqa ichida tabletk erib ketishi kerak.

Tayyorlash jarayoni tasviri



TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Trituratsion tabletkalarni olish usuli?

- A. granulyatni presslab
- B. nam massani donadorlab
- C. obakilab
- D. nam massadan shakl hosil qilib

2. Trituratsion tabletkalar uchun o'rtacha og'irlikdagi farq necha % ni tashkil etadi?

- A. 20 %
- B. 40 %
- C. 30 %
- D. 10 %

3. Trituratsion tabletkalar olish usullari?

- A. shakl berish;
- B. nam massani donadorlash;
- C. donadorlangan massani presslash;
- D. obakilash.

4. Mikrotabletkalarni olish usullari?

- A. Taxtakachlash;
- B. Qoliplash;
- C. Quyish;
- D. Obakilash.

5. Mikrotabletkalarni eruvchanligini aniqlash?

- A. identifikator asbobida aniqlaniladi;
- B. soat oynachasiga 40 S haroratdagi 0,05 ml natriy xloridning izotonik eritmasiga 1 dona tabletkalar solinib, shisha tayoqcha bilan sekin aralashtirilganda 2-3 daqiqa davomida erib ketishi kerak;

- C. aylanadigan kajava asbobida aniklaniladi;
- D. aylanadigan kolba asbobida aniqlaniladi.

6. Rux sulfat mikrotabletkasini tarkibi va miqdori?

- A. Ruh sulfat - 0,0003 g, Sut qandi va 50 % li etil spirti - yetarli miqdorda.
- B. Ruh sulfat - 0,0004 g, Sut qandi va 50 % li etil spirti - yetarli miqdorda .
- C. Ruh sulfat - 0,0005 g, talk va 50 % li etil spirti - yetarli miqdorda.
- D. Ruh sulfat - 0,0006 g, Sut qandi va 50 % li etil spirti - yetarli miqdorda.

7. Rux sulfat mikrotabletkasini tayyorlashda massani qanday boglovchi bilan namlaymiz?

- A. 5 % kraxmal shilimshigi
- B. 7 % kraxmal shilimshigi
- C. 50 % etil spiriti
- D. 10 % Metil selyuloza

8. Rux sulfat mikrotabletkasini tayyorlashda massa donadorlangandan sung qaysi bosqich keladi?

- A. Maydalash.
- B. Elash.
- C. Plastinka teshikchalarini tuldirish.
- D. Aralashtirish.

9. Rux sulfat mikrotabletkasini tayyorlashda nam massani plastinka teshikchalarini tuldirilgandan sung qaysi bosqich keladi?

- A. Tabletkalarni itarib chiqarish.
- B. Elash.
- C. Plastinka teshikchalarini tuldirish.
- D. Aralashtirish.

10. Rux sulfat mikrotabletkasini tayyorlashda hosil bulgan mikrotabletkalar quritilib baholangandan sung qaysi bosqich keladi?

- A. Tabletkalarni itarib chiqarish.
- B. Sterillash.
- C. Plastinka teshikchalarini tuldirish.
- D. Aralastirish.

“Ferask” kapsulalari
Capsulae “Ferascum”
FSP 42 Uz-19066007-1080-2007

Tarkibi: bitta kapsula uchun

Feramid	- 400,0 mg
(FS 42 Uz-0028-2007)	
Askorbin kislotalari	- 30,0 mg
(X DF, 4 maqola; Brit.F., Evr.F., AQSh F.)	
Kapsula ichidagi miqdori	- 430,0 mg

Kerakli asbob-uskunalar va yordamchi materiallar

1. Feramid va askorbin kislotalari substansiyalari
2. Pergament qog‘ozi.
3. Tosh va tarozi
4. “0” raqamli kapsulalar
5. Kofe maydalagich yoki qahva maydalagich apparati
6. Teshigining diametri 0,150 mm bo‘lgan elak
7. Havoncha va dastasi

Ishni bajarish tartibi

Kerakli miqdorda tartib olingan moddalar feramid va askorbin kislotalari qahva maydalagich asbobiga solinib, 12 soniya davomida maydalanadi. Taxminan 40 soniyadan so‘ng, asbob qopqog‘i ochilib, maydalangan kukun pergament qog‘ozga solinadi va teshigining diametri 150 mkm li elak orqali o‘tkazilib, tortiladi.

Massadan 0,43 g dan tartib, “0” raqamli qattiq jelatin kapsulalariga solinadi. Tayyor mahsulotning sifat ko‘rsatkichlari aniqlanib, qadoqlanadi.

Tayyor mahsulotning sifatini tekshirish

Tavsifi. Rangi jigir rang bo‘lgan, “0” raqamli qattiq jelatin kapsulalariga solingan yorqin sariq rangdan sariq-jigir ranggacha bo‘lgan kukun. Tashqi ko‘rinishi bo‘yicha 11 DFning 2 nashri 143 betda keltirilgan talablarga javob berishi kerak.

Chinligi. Feramid – 200,0 mg kapsul ichidagi kukun 20 ml Tozalangan suvda eritiladi. 5 ml ushbu eritmaga 3 tomchi xlorid kislotasi eritmasidan solinib, unga 1 ml kaliy ferritsianid qo‘shiladi. Natijada ko‘k rangli cho‘kma tushadi (temir ioniga xos bo‘lgan reaksiya).

2 ml bu eritmaga 0,5 ml nitrat kislotasi va 0,5 ml kumush nitrat eritmasi qo‘shib aralashtirilsa, birdanigaoq cho‘kma tushadi. U qo‘shimcha nitrat kislotasi qo‘shish bilan yo‘qolmaydi (11 DF 1 nashr 165 betda keltirilgan xloridlarga xos bo‘lgan reaksiya).

100,0 mg kapsula ichidagi miqdor 100,0 mg natriy karbonat bilan qizdirilsa piridin hidi keladi.

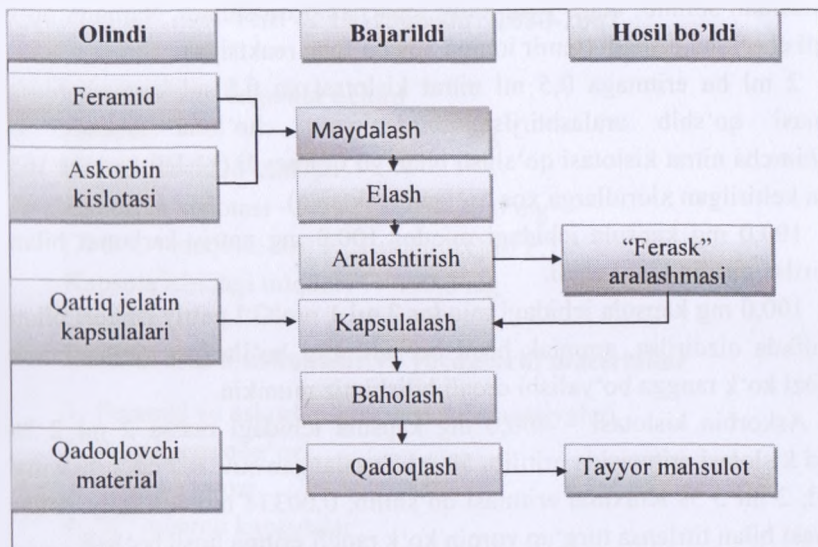
100,0 mg kapsula ichidagi miqdor 2 ml 1 molG‘l natriy ishqori bilan birgalikda qizdirilsa, ammiak hosil bo‘ladi. Uni ho‘llangan qizil lakmus qog‘oz ko‘k rangga bo‘yalishi orqali bilishimiz mumkin.

Askorbin kislotasi – 400,0 mg kapsula ichidagi massa 2 ml 2 % xlorid kislotasi eritmasida eritilib, 50 ml Tozalangan suv, 0,5 ml 1 % kaliy yodid, 2 ml 5 % Kraxmal eritmasi qo‘shilib, 0,00334 molG‘l kaliy yodat eritmasi bilan titrlansa turg‘un yorqin ko‘k rangli eritma hosil bo‘ladi.

O‘rtacha og‘irligi va undan farqi.

11 DF 2 nashr 144 betda keltirilgan talabga javob berishi kerak. Kapsula ichidagi massaning og‘irligi 387,0 mg dan kam 473,0 mg dan ko‘p bo‘lmusligi kerak. Ya’ni 10 % gacha chetlanishga ruxsat etiladi.

Tayyorlash jarayoni tasviri



TALABALAR BILIMINI TEKSHIRISH UCHUN TEST SAVOLLARI

1. Kapsula nima?

- A. qobiq bilan o'ralgan dozalangan qattiq dori shakli;
- B. sirtga qo'llashga mo'ljallangan yumshoq dori turi;
- C. qattiq dori turi bo'lib, granula holda bo'ladi;
- D. suyuq dori turi bo'lib, ichish uchun mo'ljallangan.

2. MH bo'yicha boshqa ko'rsatmalar bo'lmasa, kapsula rangi qanday bo'lishi kerak?

- A. Rangsiz;
- B. Qizil;
- C. to'q;
- D. och rangli.

3. Yumshoq jelatin kapsulalarining turlari?

- A. yumshoq jelatin kapsulalari, tubatina, durlar;
- B. tubatina, spansula, oros;
- C. yumshoq jelatin kapsulalari, tubatina, medulla;
- D. yumshoq jelatin kapsulalari, tubatina, oros.

4. Jelatina nimalardan olinadi?

- A. kollagen saqllovchi xom – ashyolardan;
- B. polisaxarid saqllovchi xom – ashyolardan;
- C. yoq va moylar saqllovchi xom – ashyolardan;
- D. efir moylarini saqllovchi xom – ashyolardan.

5. Kapsulalarning kamchiligi nimada?

- A. namlikka sezgir;
- B. ta'sir etishi yomon;
- C. qo'llashda noqulay;
- D. yaxshi erimaydi.

6. Qattiq jelatina kapsula nimadan iborat?

- A. tana va qopqoqcha;
- B. ustki va ostki puanson;
- C. tana va kapilyar;
- D. byuretkva va qopqoqcha.

7. Qaysi jelatin kapsulalar silindrsimon shaklda bo'lib, tana va qopqoqchadan iborat?

- A. qattiq;
- B. yumshoq;
- C. yarim yumshoq;
- D. yarimqattiq.

8. «Kapsula» so‘zi lotinchada nima ma‘noni anglatadi?

- A. futlyar, qobiq, quticha;
- B. sharcha;
- C. taxtacha;
- D. dori;

9. Yumshoq jelatin kapsulalarning siqimi qanday?

- A. 1,5 ml gacha;
- B. 20 ml;
- C. 10 ml;
- D. 5 ml.

10. Jelatina qaysi usullarda olinadi?

- A. kislotali va ishqoriy;
- B. oksidlanish va qaytarish ;
- C. pirolitik va destruktiv;
- D. aralashtirish va sovutish.

V.R.XAYDAROV, A.D.TADJIEVA, A.M.USUBBAEV,
SH.SH.XUSENOVA

FARMATSEVTIK TEXNOLOGIYA

(O'quv qo'llanma)

1-QISM

Nashr.lits. № 8606. 02.03.2022.

«IBN-SINO» nashriyoti 100015, Toshkent shahar, Oybek ko'chasi-45.

Format 60x84 1/16. «Times New Roman» garniturası.

Raqamli bosma usulida chop etildi.

Shartli.b.t.21.6. Hisob.b.t.17.3.

Adadi 100.

Muharrir: O.Bolliyeva

Texnik muharrir: S.Ashirova

Musahhih: D.Ashurova

Guvohnoma № 10-4273

Toshkent farmatsevtika instituti

"Tahririy-nashriyot bo'limi" bosmaxonasida chop etildi.,2022.

100015, Toshkent shahar, Oybek ko'chasi- 45.

