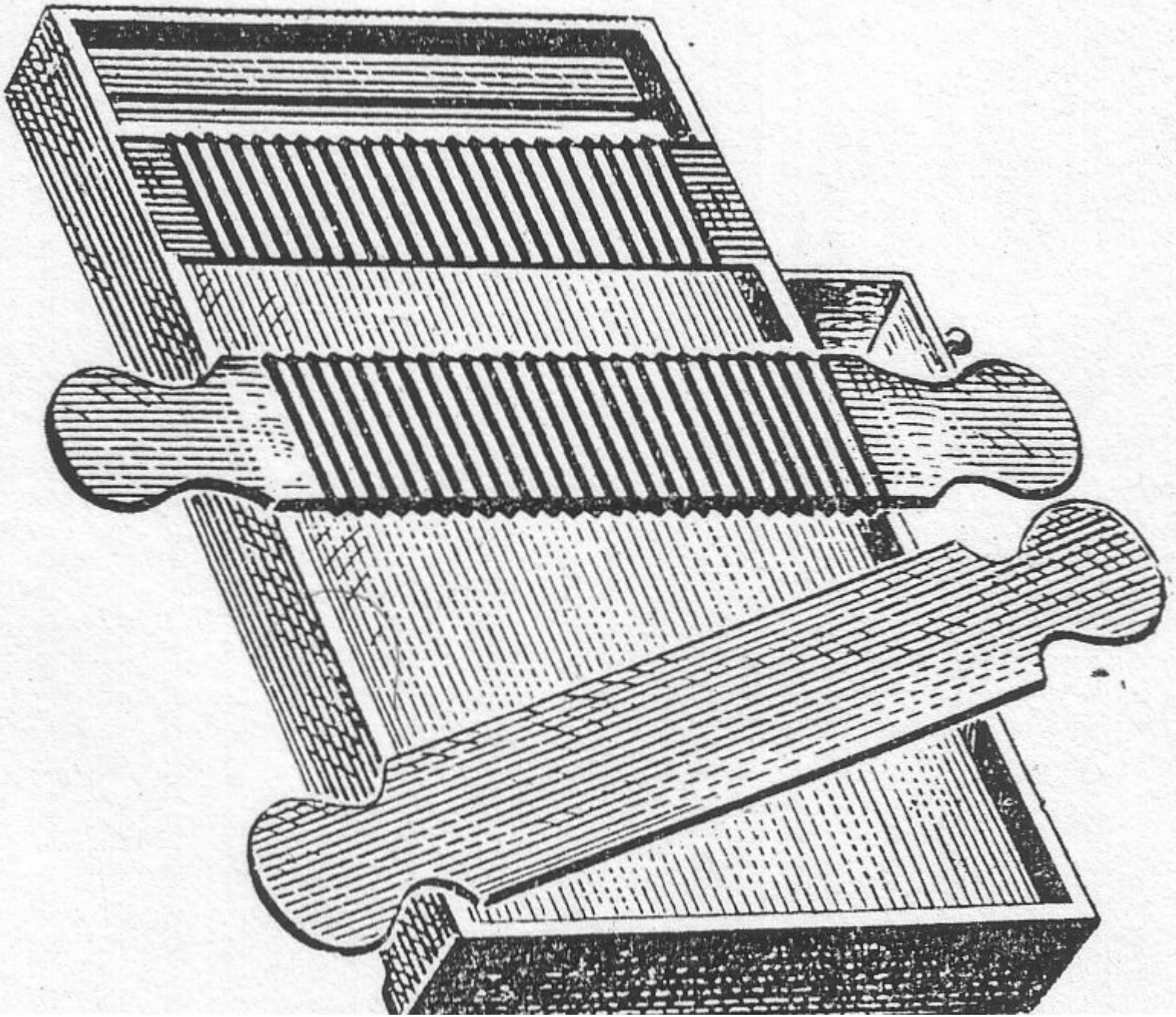
Способы получения суппозиториев. Оценка качества . Пути совершенствования суппозиториев как лекарственной формы.

к.ф.н. доц. Маринина Т.Ф

Технологическая схема изготовления суппозиториев в аптеках методом ручного формования

ТО-1	Оформление обратной стороны паспорта письменного контроля	ТС-1 Подготовительная работа
ТО-2	Подготовка лекарственных веществ и основы	
ТО-3	Подбор ступки и вспомогательного материала	
ТО-4	Взвешивание основы и ингредиентов	ТС-2 Приготовление суппозиторной массы
ТО-5	Введение лекарственных веществ в основу	
ТО-6	Изготовление суппозиторной массы и определение ее массы (веса)	
ТО-7	Формирование стержня (бруска)	ТС-3 Формирование суппозиториев
ТО-8	Дозирование суппозиториев	
ТО-9	Формирование суппозиториев	
ТО-10	Оформление к отпуску	
ТО-11	Оформление паспорта письменного контроля	ТС-4 Бракераж-1
ТО-12	Контроль при отпуске	ТС-5 Бракераж-2



Технологическая схема изготовления суппозиториев в аптеках методом выливания

Расчеты количества основы при изготовлении суппозиториев методом выливания

Плотность гидрофобной основы 0,95 г/см3, желатино-глицериновой - 1,15 г/см3, мыльно-глицериновой — 1,2 г/см3.

Заместительный коэффициент (Еж).

Еж равен количеству лекарственного вещества, которое занимает такой же объем в форме, что и 1 весовая часть гидрофобной основы плотностью 0,95 г/см3.

***Обратный заместительный коэффициент (1/Еж)* - равен количеству гидрофобной основы, занимающему объем, равный объему 1 г лекарственного вещества. Коэффициенты Еж и 1/Еж являются табличными величинами.**

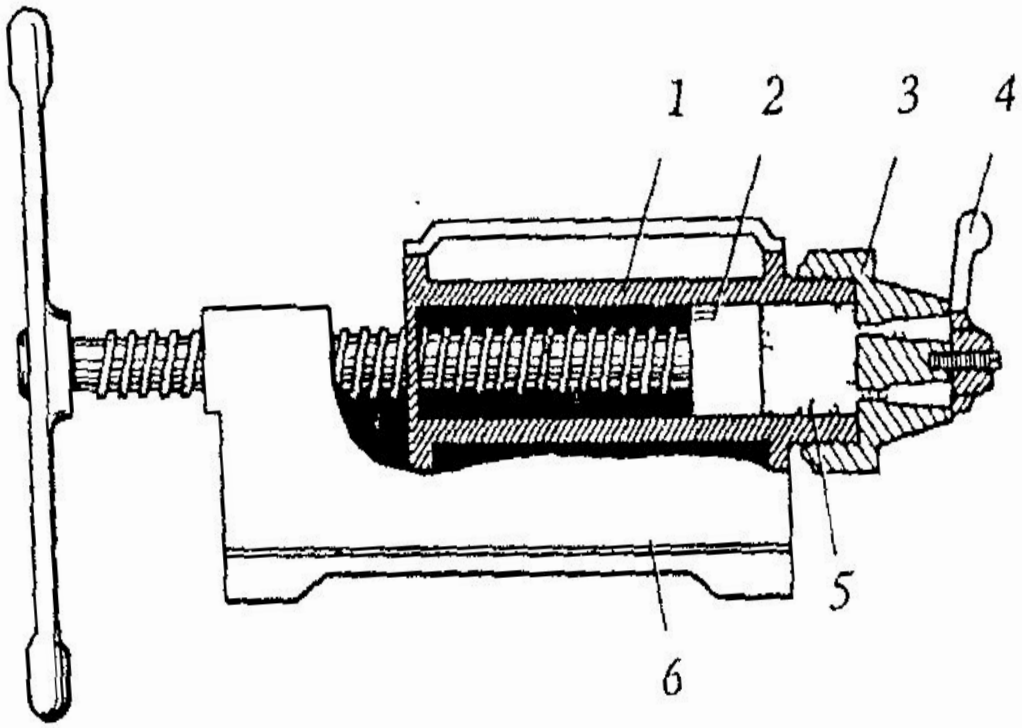


Рис. Суппозиторный пресс:

1 – цилиндр; *2* – поршень; *3* – матрица; *4* – заслонка матрицы; *5* – суппозиторная масса; *6* – основание

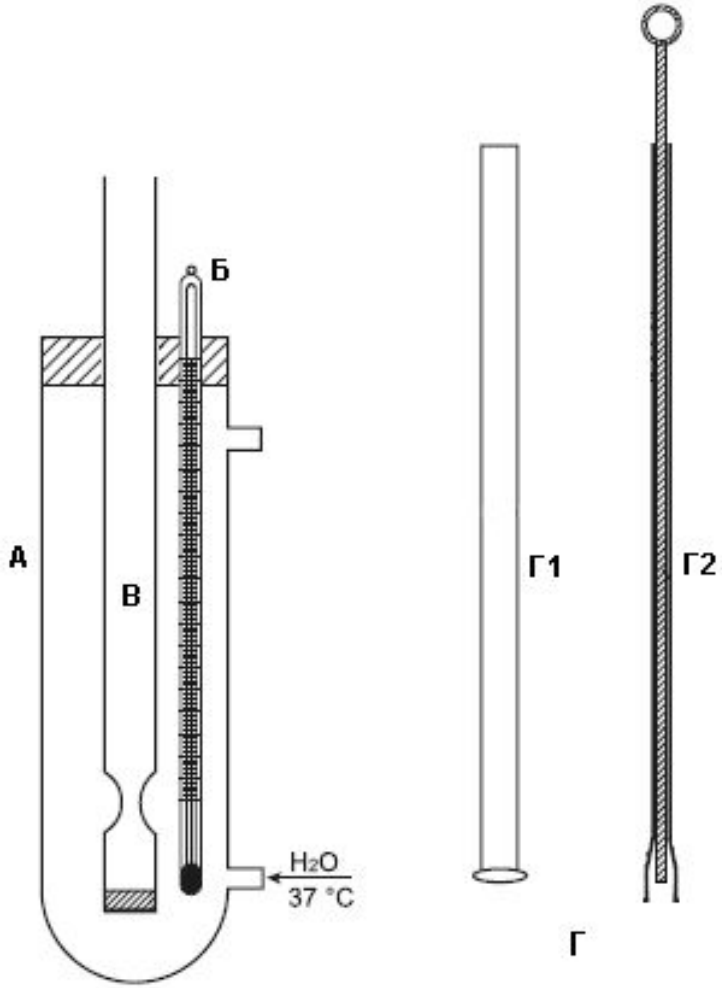


Рис. Прибор 2
А – водяная баня; Б – термометр; В – стеклянная трубка; Г1 – стеклянный стержень; Г2 – проникающая вставка

Благодарю за внимание !