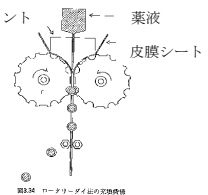


# 「製剤機械技術ハンドブック（第2版）」正誤表

製剤機械技術研究会 設立20周年記念出版編集委員会

大変恐縮ですが、本書中に誤記載がありましたので、正誤表で修正させていただきます。  
関係者の皆さまにご迷惑おかけしましたこと、深くお詫び申し上げます。

修正場所	誤	正
p 7 「製剤機械技術研究会設立20周年記念出版編集委員会の編集委員長名	「編集顧問 草井 章」が欠落	「編集顧問 草井 章」を挿入
p 8 「執筆者」	大森利夫（大森機械工業）	佐野信一郎（東陽機械製作所）
p 8 「執筆者」	「石垣賢二」が欠落	「石垣賢二」を挿入
p 8 「執筆者」	「秀 竜郎（CKD）」	「西尾竜也（CKD）」
p 293 執筆者名	〔大森機械工業 大森利夫〕	〔東陽機械製作所 佐野信一郎〕
p 430 執筆者名	〔CKD 秀竜郎〕	〔CKD 西尾竜也〕
p 604 上から10行目 抜け		“～した製造工程を例示した”の後に“(図3.13、図3.14)”を挿入
p 604 下から10行目 抜け		“応用されている”の後に“(図3.15、図3.16、図3.17)”を挿入
p 604 下から5行目	触感	食感
p 604 下から5行目 抜け		“製剤設計上の要点である”の後に“(図3.18)”を挿入
p 605 上から3行目 抜け		“が一般的である”の後に“(図3.19)”を挿入
p 605 上から12行目	触感	食感
p 605 上から13行目		“製造工程を例示した”の後に“(図3.22)”を挿入
p 605 下から1行目	“～製造フローを例示する”	“～製造フローと例示した”
p 607 フロー図 中央	(流動層造粒機 50℃ 30分)	(流動層乾燥機 50℃ 30分)
p 608 フロー図 中央	(流動層造粒機 90℃ 20分、排気温度50℃)	(流動層乾燥機 90℃ 20分、排気温度50℃)
p 609 フロー図 中央 右	(800Lコニカル型混合機 20min、20rpm)	(800Lコニカル型混合機 20min、20rpm)
p 609 フロー図 中央 左	(800Lコニカル型混合機 20min、20rpm)	(800Lコニカル型混合機 20min、20rpm)
p 611 フロー図 中央 左	混合 (125L 双軸連合機 10min)	混合 (125L 双軸練合機 10min)
p 611 フロー図 中央 左	練合 (125L 双軸連合機 15min)	練合 (125L 双軸練合機 15min)
p 611 フロー図 中央 右	練合 (125L 双軸連合機 15min)	練合 (125L 双軸練合機 15min)
p 611 フロー図 下部	(菊 RT-3L-30 20rpm)	(菊水 RT-3L-30 20rpm)
p 614 フロー図 下部	(フローコーター-FL200, 40℃)	(フローコーター-FL200, 40℃)
p 615 フロー図 中央	錠錠 HATA AP-38S, 35rpm	製錠 HATA AP-38S, 35rpm
p 619 5行目	プレミック <sup>(8)</sup> ス	プレミックス <sup>(8)</sup>
p 619 11行目	アクリル酸エチル・メタクリルコポリマー分散液	アクリル酸エチル・メタクリル酸メチルコポリマー分散液
p 622 フロー図 下部	カラーリング液	カラーリング液
p 623 フロー図 下部の表中	スプレーガンNATX3	スプレーガンNAT ×3
p 623 フロー図 下部の表中	送風量 18m <sup>3</sup> /min	送風量 18m <sup>3</sup> /min
p 623 フロー図 下部の表中	スプレー量50X3g/min	スプレー量50×3 g/min
p 623 フロー図 下部の表中	粉末ワックス 20	粉末ワックス 20 g
p 624 フロー図 中央付近	コーティング錠	腸溶コート液
p 624 フロー図 下部の表中 1. 装置および仕込量	180	180kg
同上、2. コーティング条件	スプレーガンφ1.8X3	スプレーガンφ1.8×3
同上、2. コーティング条件	スプレー量 120X3g/min	スプレー量 120×3 g/min
p 625 フロー図 上部	エチルセルロス水分散液	エチルセルロース水分散液
p 625 フロー図 下部の表中 1. 装置および仕込量	180	180kg
同上、2. コーティング条件	スプレーガンφ1.8X3	スプレーガンφ1.8×3
同上、2. コーティング条件	スプレー量 150X3g/min	スプレー量 150×3 g/min
p 626 フロー図 下部の表中 1. 装置および仕込量	4	4kg
同上、2. コーティング条件	徐放 43 /min	徐放 43 g/min
p 627 フロー図 上部	アセチルモノグリセライド	アセチルモノグリセライド
p 630 表3.2 カプセル剤の特徴長所の欄	① 不快な味や臭いのマスキングが用意粉末充填量目安	① 不快な味や臭いのマスキングが容易
p 636 図3.34 ロータリーダイ法の充填機構の説明語句の抜け		下記のよう説明語句を挿入  インジェクションセグメント ← 薬液 皮膜シート  ⑧ 図3.34 ロータリーダイ法の充填機構

修正場所	誤	正
p 637 図3.35 滴化法の充填機構 右のように修正する。		
p 641 上から14行目	粘漿剤	粘稠剤
p 642 上から10行目	0.01%以下	0.1%以下
p 645 下から2行目	軽量	計量
p 663 フロー図 下部○の右	濾過滅菌 (0.2μ)	濾過滅菌 (0.2 μ m)
p 666 下から13行目	vesicle	vesicle
p 668 上から5行目	今純度	高純度
p 671 上から8行目	LIPEXTM Extruder	LIPEX Extruder
p 672 上から15行目	実際にドキシルはNaClで等張化がなされている。物理化学的側面からも興味深い現象である。	しかしながら、実際の製品ドキシルはNaClでなくショ糖で等張化がなされている。
p 681 フロー図 上部濾過滅菌	(0.22 μ m/F)	(0.22 μ mMF)
p 681 フロー図 中部濾過滅菌	(0.22 μ mF)	(0.22 μ mMF)
p 682 下から10行目	可動式	可搬式
p 682 下から10行目 抜け		攪拌機の前に“可動式の”を挿入
p 683 上から7行目	可搬	可搬式
p 684 下から7行目	ポーターター式の熱交換機を設置して、エマルジョンを一定の回転数で回転する冷却筒の中を通して、一気に冷却する熱交換方式がある。	熱交換機を通して、連続的に冷却する熱交換方式がある。熱交換方式には、幾層にも狭い間隔をもって並んだプレートを通して冷媒と熱交換を行うプレート式と一定の回転数で回転する冷却筒の中を通して、一気に冷却するポーターター式がある。
p 686 フロー図 最上部	マクロゴール マクロゴール マクロゴール4000	マクロゴール300 マクロゴール400 マクロゴール4000
p 686 フロー図 上部	加熱・攪	加熱・攪拌
同上、中央部 中央	加熱・攪半混	加熱・攪拌混合
同上、中央部 下部	加熱・攪半混	加熱・攪拌混合
同上、下部	攪拌・冷	攪拌・冷却
p 687 フロー図 流動パラフィンの縦のライン上、逆三角の下	15Kg	10Kg
p 687 フロー図 流動パラフィンの縦のライン上、上部	加熱・攪	加熱・攪拌
p 687 フロー図 流動パラフィンの縦のライン上、下部	攪拌・冷	攪拌・冷却
p 688 フロー図 最上部	ポリオキシエチレン	ポリオキシエチレン
p 688 フロー図 中部左	加熱・攪拌溶 (70~75℃)	加熱・攪拌溶解 (70~75℃)
p 688 フロー図 中部真中	加熱・攪拌溶 (70~85℃)	加熱・攪拌溶解 (75~85℃)
p 688 フロー図 下部	攪拌・冷 ( → 35℃)	攪拌・冷却 ( → 35℃)
p 688 フロー図 下部	篩過 200メッシュ	篩過 (200M)
p 691 フロー図 最上部	座剤	坐剤
p 703 上から10行目	(2011年施行予定)	(2011年4月公布)
p 726 図3.82 上部	切裁機：切断型 剪断型 粉碎型	切裁機：切断型 剪断型 粉碎型
p 726 図3.82中央○の右側	抽出タンク：攪拌型 循環型	抽出タンク：攪拌型 循環型
p 726 図3.82中央○の右側	個液分離装置：遠心分離型 濾過型	固液分離装置：遠心分離型 濾過型
p 726 図3.82下部○の右側	減圧濃縮装置：薄膜流下型 遠心薄膜型 回転コイル型	減圧濃縮装置：薄膜流下型 遠心薄膜型 回転コイル型
p 726 図3.82下部○の右側	乾燥装置：噴霧乾燥型 凍結乾燥型	乾燥装置：噴霧乾燥型 凍結乾燥型

誤

3.19 検査・包装

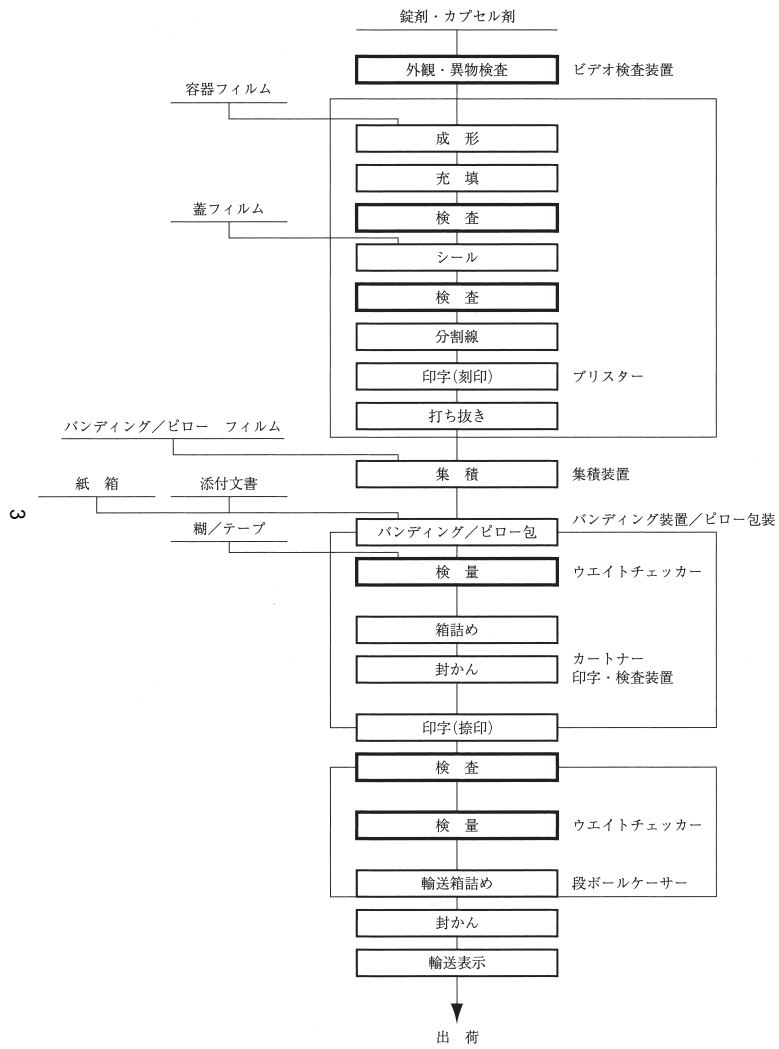


図3.89 PTP包装

正

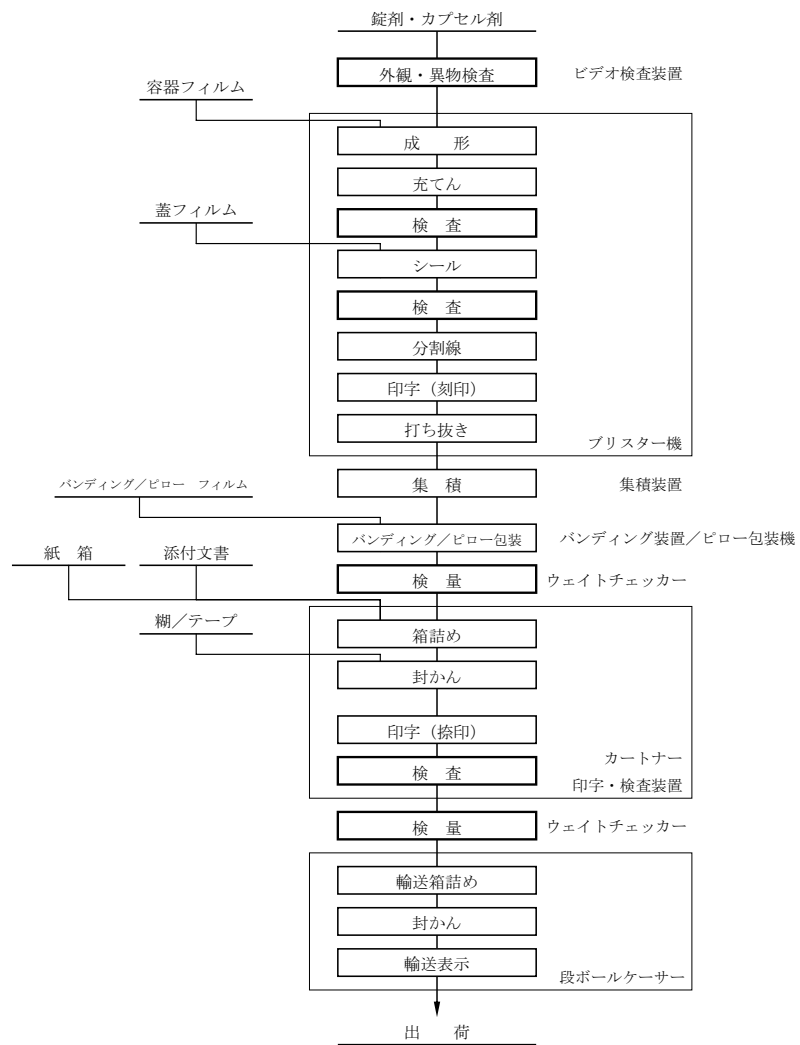
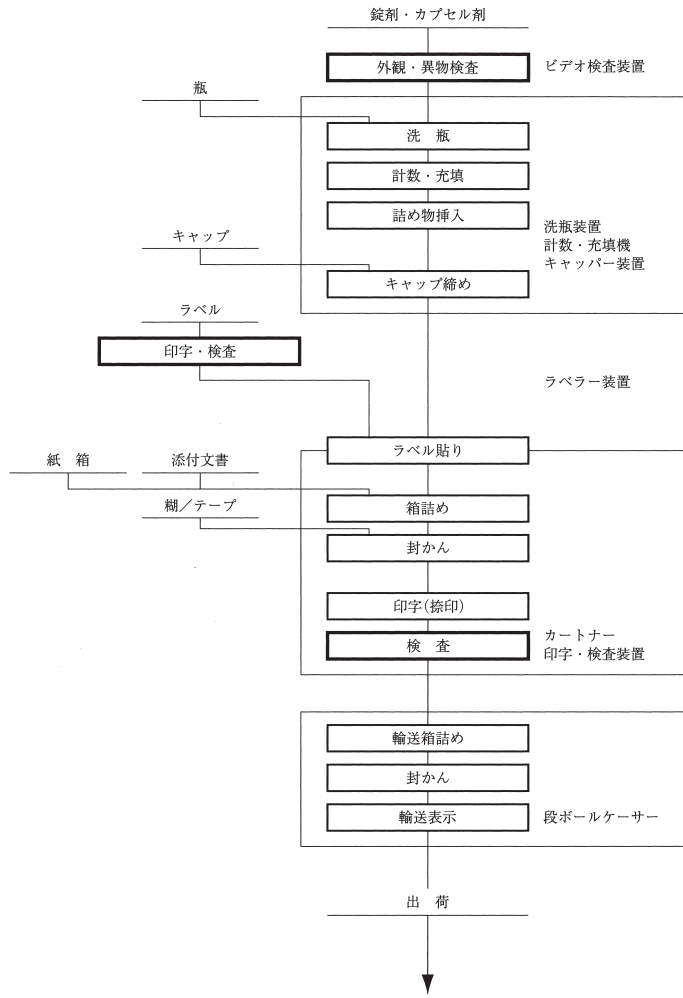


図3.89 PTP包装

誤



正

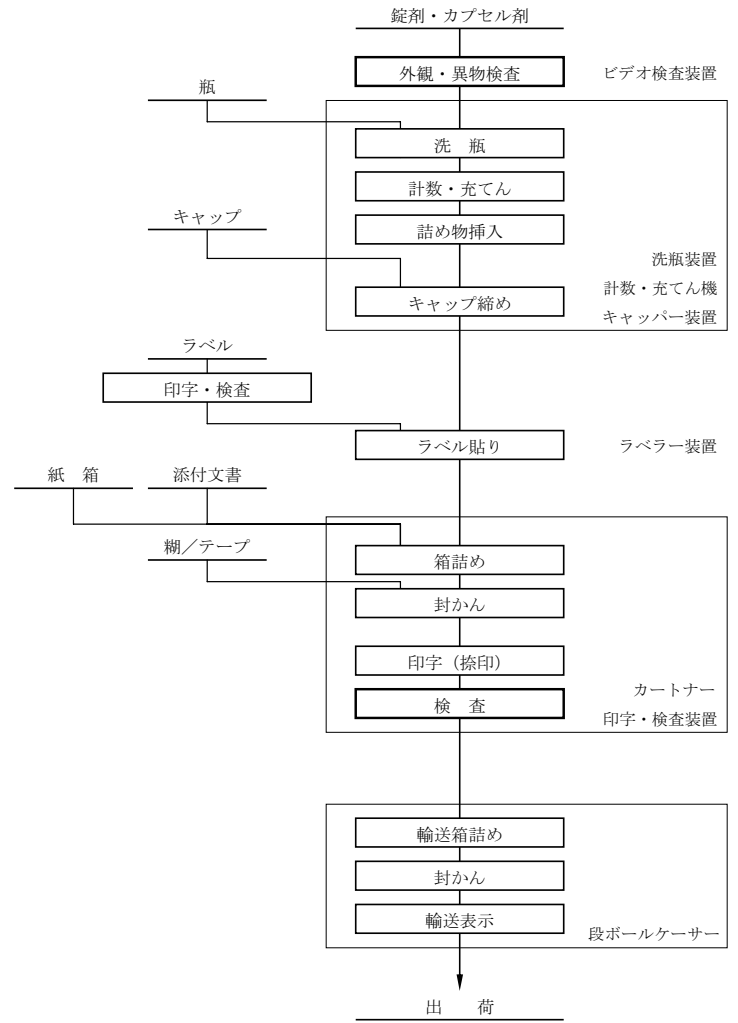


図3.90 パラ包装 (瓶)

図3.90 パラ包装 (瓶)

誤

3.19 検査・包装

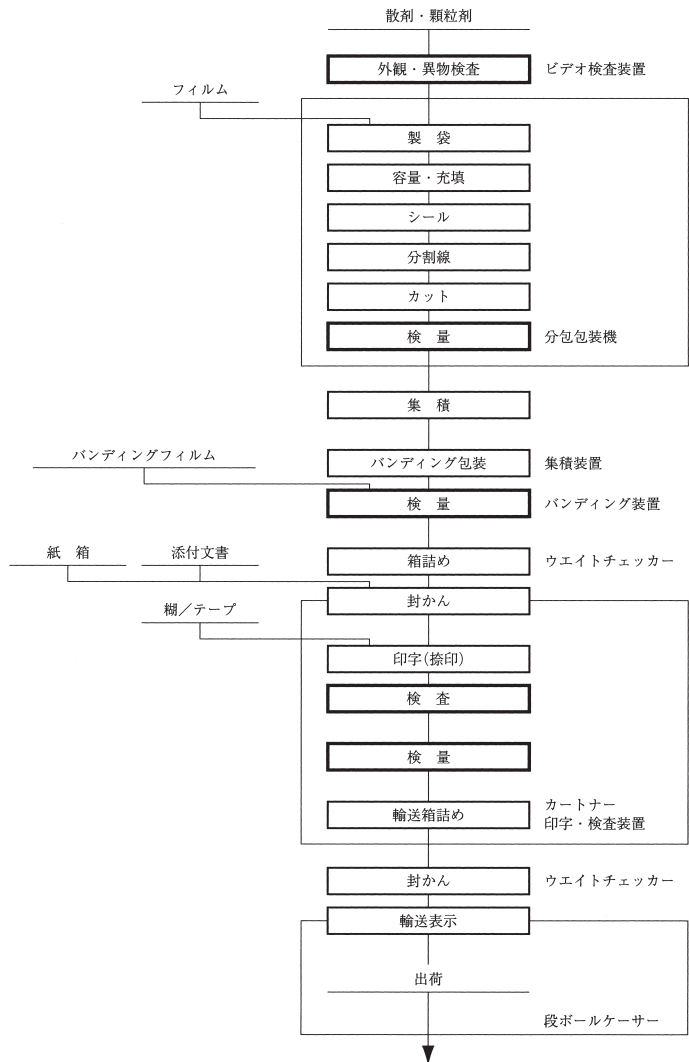


図3.91 分包包装

正

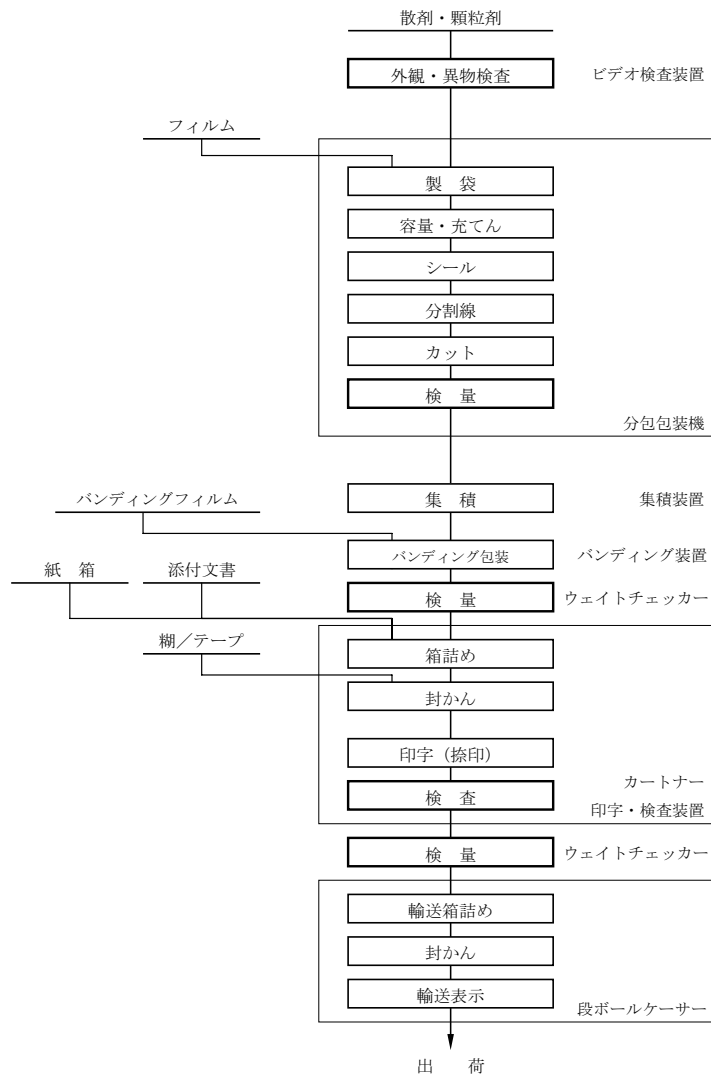
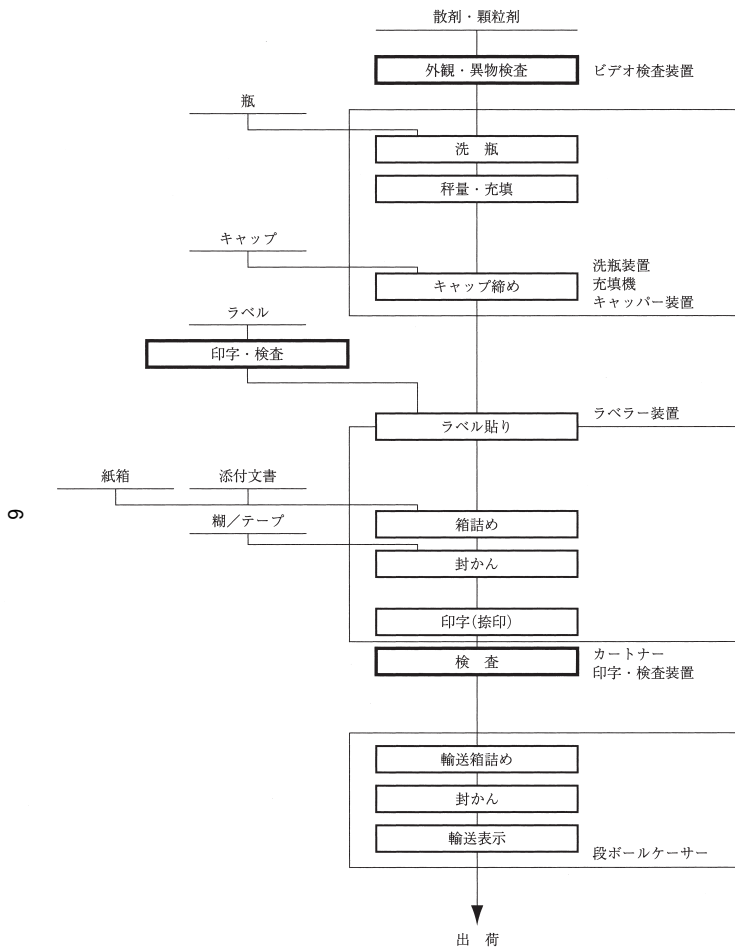


図3.91 分包包装

誤



正

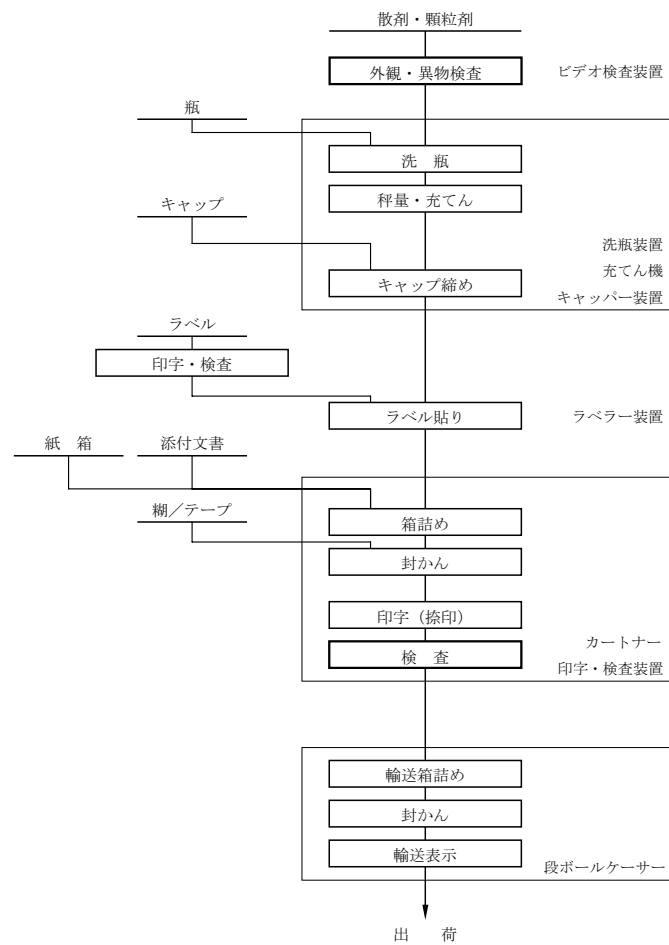


図3.92 パラ包装 (瓶)

図3.92 パラ包装 (瓶)