

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2011年9月9日(09.09.2011)



(10) 国際公開番号
WO 2011/108648 A1

- (51) 国際特許分類:
B30B 11/02 (2006.01) *A61J 3/10* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/054927
- (22) 国際出願日: 2011年3月3日(03.03.2011)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2010-049808 2010年3月5日(05.03.2010) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 大正製薬株式会社 (TAISHO PHARMACEUTICAL CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1708633 東京都豊島区高田 3丁目2番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 安藤 伸治 (ANDO, Shinji) [JP/JP]; 〒1708633 東京都豊島区高田 3丁目2番1号 大正製薬株式会社内 Tokyo (JP). 吉田 健治 (YOSHIDA, Kenji) [JP/JP]; 〒1708633 東京都豊島区高田 3丁目2番1号 大正製薬株式会社内 Tokyo (JP). 上田 卓司

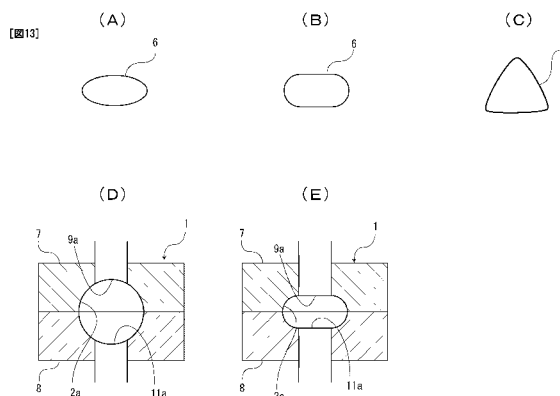
(UEDA, Takuji) [JP/JP]; 〒1708633 東京都豊島区高田 3丁目2番1号 大正製薬株式会社内 Tokyo (JP).

- (74) 代理人: 河野 誠, 外 (KOHNO Makoto et al.); 〒1010025 東京都千代田区神田佐久間町2-1 大原ビル801 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR,

[続葉有]

(54) Title: TABLET MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 錠剤製造方法



(57) Abstract: Disclosed is a method of manufacturing a tablet (6) by press-forming powder in a mortar (1) using a pushing surface (9a) at the lower end of an upper poulder and a pushing surface (11a) at the upper end of a lower poulder. Concave forming grooves (2a) integrally linked to the upper and lower pushing surfaces (9a, 11a) are formed in the inner circumferential surfaces of mortar holes (2). The mortar can be divided into upper separable piece (7) and a lower separable piece (8) at the bottom portions of the forming grooves (2a). After a final fixed poulder, which is one of the upper and lower pounders, is fixed at a press-forming position at which the pushing surface (9a or 11a) is integrally linked to the corresponding forming groove (2a), a final pressing poulder, which is the other poulder, is moved to the press-forming position so that the tablet (6) is press-formed. When the tablet (6) is taken out of the mortar by separating the upper and lower separable pieces (7, 8), the tablet is taken out of a final fixed separable piece, which is the separable piece (7 or 8) adjacent to the final fixed poulder, and the final fixed poulder. Subsequently, the tablet is taken out of a final pressing separable piece, which is the separable piece (7 or 8) adjacent to the final pressing poulder.

(57) 要約:

[続葉有]



WO 2011/108648 A1