

(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
2014 年 12 月 18 日(18.12.2014)



(10) 国際公開番号

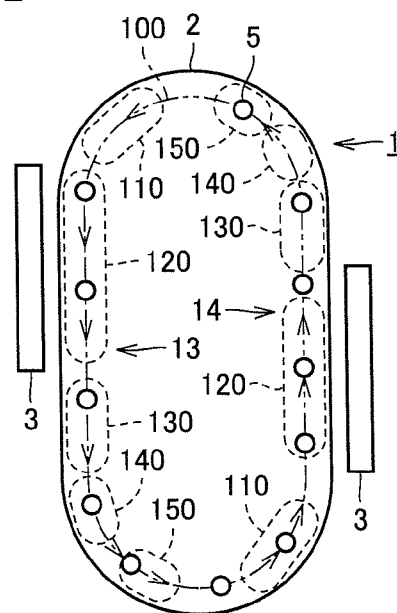
WO 2014/200046 A1

- (51) 国際特許分類:
B30B 11/00 (2006.01) B30B 11/08 (2006.01)
B30B 11/02 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2014/065536
- (22) 国際出願日: 2014 年 6 月 12 日(12.06.2014)
- (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 2013-123768 2013 年 6 月 12 日(12.06.2013) JP
- (71) 出願人: 大塚製薬株式会社(OTSUKA PHARMACEUTICAL CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1018535 東京都千代田区神田司町 2 丁目 9 番地 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 伊中 裕(INAKA, Hiroshi); 〒5400021 大阪府大阪市中央区大手通 3 丁目 2 番 2 7 号 大塚製薬株式会社内 Osaka (JP).
- (74) 代理人: 特許業務法人深見特許事務所(FUKAMI PATENT OFFICE, P.C.); 〒5300005 大阪府大阪市北区中之島二丁目 2 番 7 号 中之島セントラルタワー Osaka (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, BN, 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, IR, IS, JP, KE, KG, 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, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, 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, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- 添付公開書類:
— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) Title: MANUFACTURING METHOD AND TABLET PRESS FOR NUCLEATED TABLET

(54) 発明の名称: 有核錠剤の製造方法および打錠機

FIG.2



(57) Abstract: The purpose of the present invention is to provide a manufacturing method and a tablet press for nucleated tablets in which the nucleus is accurately positioned. The tablet press (1) supplies powder to mortars (5) and compresses the powder in the mortars using pestles as the mortars (5) and the pestles follow a conveyance path from specified positions and return to said specified positions. Linear sections (13, 14) where the mortars (5) and pestles move substantially linearly are provided on the conveyance path.

(57) 要約: 核が正確に位置決めされる有核錠剤の製造方法および打錠機を提供することを目的とする。打錠機(1)は、臼(5)と杵が所定位置から搬送経路を辿って該所定位置へと戻る間に、臼(5)への粉体の供給と、杵による臼内の粉体の圧縮を行う打錠機である。搬送経路に、臼(5)と杵がほぼ直線状に移動する直線部分(13, 14)が設けられている。