

USP サリチル酸標準錠剤の証明書

USP が供給するサリチル酸標準錠剤には右下のような証明書が発行されています。現行ロット Q0D200 の証明書について、その和訳を以下に記述します。原文(一部省略)は次のサイトから入手することができます。

<http://www.usp.org/referenceStandards/useAndStorage/calibrators.html>

USP 証明書

USP サリチル酸錠剤 RS

ロット Q0D200

(サリチル酸名目含有量 300 mg)

USP 溶出試験カリブレータ、非崩壊型

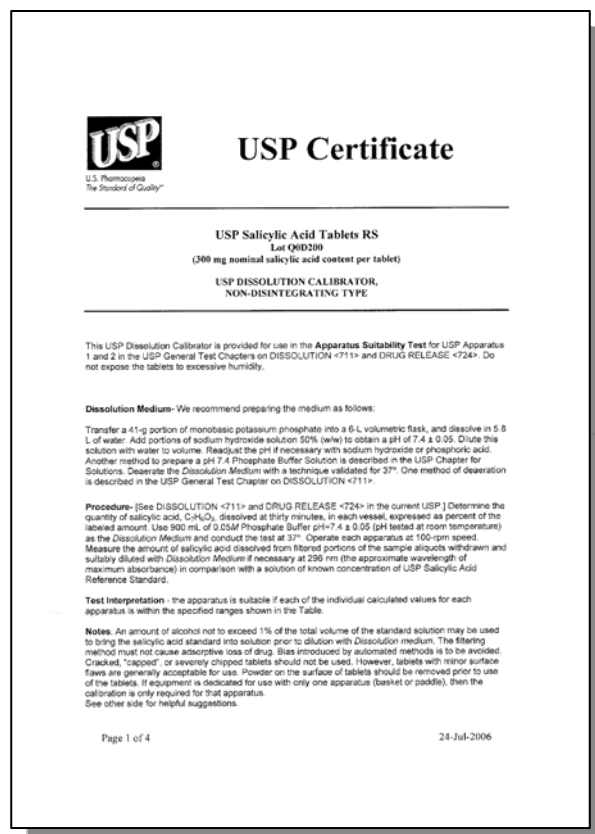
この USP 溶出試験カリブレータは、溶出試験法<711>および薬物放出試験法<724>に関する USP 一般試験法の項に記載された USP 装置 1 および装置 2 の装置適合性試験のために提供されるものである。この錠剤を過度の湿気に曝してはならない。

溶出試験液 一次のように試験液を調製することを推奨する。

りん酸二水素カリウム 41 g を 6 L メスフラスコに移し、5.8 L の水に溶解する。適量の水酸化ナトリウム水溶液 50 % (v/v)を加えて pH 7.4±0.05 に調整する。この溶液を水で希釈して 6 L とする。必要なら、水酸化ナトリウムまたはりん酸を加えて pH を再調整する。このりん酸緩衝液 pH 7.4 の調製については、別の方法が USP の溶液の項に記載されている。調製した溶出試験液は 37°C で検証された方法で脱気する。脱気方法の一例が溶出試験法<711>に関する USP 一般試験法の項に記載されている。

手順 ー現行 USP の溶出試験法<711>および薬物放出試験法<724>を参照。

各容器について 30 分で溶出するサリチル酸 $C_7H_6O_3$ を定量し、ラベル表示量に対する百分率で表す。900 mL の 0.05 mol/L りん酸緩衝液 pH 7.4±0.05 (室温で測定された pH) を溶出試験液に用い、37°C で試験を実施する。各装置は 100 rpm の速度で操作する。試料を採取してろ過し、必要に応じて溶出試験液で適度に希釈した後、溶出したサリチル酸の量を 296 nm (極大吸収波長) で測定して既知濃度の USP サリチル酸標準溶液と比較する。



判定

各々の装置の計算値がいずれも表に記載された規定範囲内にあれば適合とする。

注釈: 標準溶液総量の 1 %を超えない量であればアルコールを用いてサリチル酸標準物質を溶解し、溶出試験液で希釈してもよい。ろ過の過程で薬物の吸着による損失が生じてはならない。自動化された方法によってもたらされる偏りは避けるべきである。割れていたり、破片が被さっていたり、角が欠けている錠剤は使用すべきでない。ただし、表面のひびが入っていても目立たない程度であれば、通常、使用してもかまわない。錠剤表面の粉末は使用する前に除去すべきである。試験器が一つの装置 (回転バスケット法またはパドル法のどちらか) 専用なのであれば、校正はその装置のみに求められる。

以下の値はロット P0E203 のみに適用される

装置	100 rpm で 30 分間に溶出するサリチル酸の量 (ラベル表示量に対する百分率)
1	23 – 30
2	17 – 25

1820 年に創設された米国薬局方会議は薬科大学や医薬品公的機関の代表者で構成されている。本会議は法的に認められた薬物の公定標準となる USP-NF の改訂と発行にたずさわっている。

サリチル酸錠剤: 校正に関する注記

何年も (3 年～5 年) 日常的に使用している溶出試験器で範囲外の値が得られたときには整備しなければならない。日常的に使用する溶出試験器は如何なるものであっても定期的に校正すべきである。装置を移転した場合には再

校正が必要になる。ある USP 溶出試験法では 2 L 以外の容器や 50 rpm、100 rpm 以外の速度が要求されている。試験器が校正試験に合格するのであれば、そうした他の条件にも適合する。

校正試験における誤差原因の事例

試験液の脱気 不適切な脱気はよくある問題である。試験液中の溶存ガスが敏感に作用することはすでに立証されている。脱気方法の一例をあげると、次のとおりである。試験液を緩やかに攪拌しながら 41℃ まで加温し、孔径 0.45 μm のフィルタで攪拌機を付設した適当なる過フラスコに減圧ろ過する。フラスコを密栓し、攪拌しながら更に 5 分間減圧する。試験開始前に溶出試験液が 37℃ を下回らないようにする。試験液を容器に直接、穏やかに移す。37℃ の平衡を促進するために装置 2 の回転軸を回転させるのは避けるべきである。試験液はきちんと平衡に達した後使用する。

容器 容器は清浄でなければならない。容認できない容器を使用すると系統誤差の原因になる。

振動と機械的問題 点検やメンテナンスが不適切なとき、溶出ヘッドの水平度、回転軸の垂直度、駆動チェーンまたは駆動ベルトの伸張度、中心度、ギア板の運転条件といった要因が溶出に対して不利に作用する。rpm のデジタル読取は必ずしも個々の軸回転速度を示すとはかぎらない。軸が波打つことを個々に確認するには目視的検査が必要になるであろう。振動の影響を最小限にとどめるには、溶出試験器を堅固なベンチかテーブルに据え付けるべきである。ファン、ポンプ、その他の震動源となる機械設備は距離を離して設置するか、何らかの方法で隔離すべきである。循環パターンによって生じる水槽内の乱流は一つ以上の容器での結果に影響を与えることがある。

自動化 分析法やサンプリング法を含み自動化されたシステムは、並行手動試験を実施して同時間に試験液を採取し、自動システムの結果と比較することにより、常に検証する。フィルタのプロープには詰まりや活性成分の吸

着が生じたり、プロープからの空気吐出の際に余分な乱流が生じたりすることがある。また、サンプリング間でキャリーオーバーが生じる可能性もあるので、注意する。自動システムに希釈機能がなく吸光度の読取値が 1.0 AU を超えることがあるかもしれない。1.0 AU を超える直線性は標準試料の検量線により立証すべきである。

錠剤 カリブレータ錠剤は元の収納器に入れ、乾燥した場所に保管すべきである。過度の湿気は避けること。試験の際には、容器から取り出したら直ちに溶出試験を開始すること。

標準品 USP 標準品の現行ロットを使用し、ラベルに記述された指示に従って乾燥すること。標準溶液は使用当日に都度調製すること。

ろ過 試料を遠心分離してはならない。試料は採取後直ちにろ過すべきである。フィルタはろ過物の妨害や薬物の吸着による影響がないか調べておく必要がある。各容器からのサンプリングには別々の清浄なシリンジとフィルタを使用すべきである。

パドルと回転バスケット どちらの装置も回転軸はまっすぐでなければならない。これを簡単に検査するにはベンチ上で攪拌翼付きまたはバスケットをつり下げる連結盤付きの回転軸を回転させることである。このとき、回転軸は矢軸のように平等に回ることが求められる。バスケットはまっすぐであり、ほぐれがあってはならない。塩酸試験液を日常的に使用するとステンレススチール製のバスケットが錆びることがあるから注意する。バスケットは回転軸の連結盤にしっかりと取り付けなければならない。蒸発防止蓋は用いるべきである。使用の際には、ぴったりと合ってい

るか歪んでいるか点検すること。

これ以上の情報については、www.usp.org を参照のこと。

ラベル表示内容(指示事項のみ)

1 錠あたりの名目含量は 300 mg である。錠剤全体を使用すること。使用する前に柔らかい刷毛を用いて表面のゴミを除去すること。乾燥した場所に室温で保管すること。

有効期限

現行のロットは公式の USP 標準品カタログに登録されている。ときとして、以前のロットがまだ公式なものとみなされることがある。もしそうであれば、「以前のロット／有効使用期間」の欄に記述されているはずである。通常、以前のロットは、現行ロット供給開始後約 1 年間、公認の状態に留め置かれる。

使用するロットが現行のものであるかどうかを判断するのは使用者の責務である。最新情報を確実なものにするために、USP は公認ロットを指定した「公式 USP 標準品カタログ」を発行している。この情報は隔月発行の予約購読書である「Pharmacopeial Forum」に記載されているが、USP の Web サイト www.usp.org から入手することができる。

使用説明

当該の USP や NF の医薬品各条または現行 USP-NF の「試験と分析に関わる一般要求事項」に記載された指示に従うこと。本ロットのラベルに記述された指示が現行 USP-NF 記載のものと異なる場合は、ラベルに記述された指示が第 11 条記載の如何なる指示にも優先する。

医薬品各条以外の使用

この標準品を公定法以外に使用する場合、その適合性については唯一使用者が責任を負う。

法的通知事項

USP はこの証明書が正確で、完全であり、また最新であることについて、表明も保証もしない。また、USP は明示的か、黙示的か、法で定められたものかを問わず、他の如何なる保証も明確に否認する。これには商業可能性や特定の目的への適合性についての言外の保証を含むが、それに限定されない。USP はここに含まれる情報が顧客の要求に適合することを保証しない。USP はそのような誤りや漏れの理由で、一切の責を負わない。

(2007 年 6 月 23 日)

この和訳は富山産業株式会社が作成したものです。ただし、誤訳や遺漏があっても、その責を負いません。

富山産業株式会社



〒531-0072 大阪市北区豊崎4丁目 3-6
TEL 06-6371-2637
FAX 06-6372-0843

<http://www.toyamas.co.jp/>