

**ВПЛИВ ЗМІННИХ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ЧИННИКІВ НА ОСНОВНІ
ПОКАЗНИКИ ЯКОСТІ ЛІКАРСЬКОГО ЗАСОБУ
У ФОРМІ ТВЕРДОГО МИЛА**

Гончаров І. В., Вишневіська Л. І., Боднар Л. А.

Кафедра аптечної технології ліків

Національний фармацевтичний університет

м. Харків, Україна

bodnar_la@ukr.net

Вступ. Тверде мило – це суміш натрієвих солей вищих карбонових кислот, які входять до складу олій, використаних для виготовлення мила. Існує два способи виготовлення твердих мил: холодний і гарячий. За холодного виготовлення олії змішують з водним розчином натрію гідроксиду до появи характерних ознак перебігу активного процесу омилення, переносять у форми і залишають на стабілізацію за температури близької до кімнатної на 7-8 тижнів. За гарячого способу виготовлення після появи характерних ознак перебігу активного процесу омилення мильну мас поміщають на водяну баню, там вона нагрівається до температури 50 ± 5 °C, і таким чином процес омилення значно прискорюється, а стабілізація, якщо необхідна, триває до 3 тижнів.

Мета дослідження. Вивчення впливу змінних технологічних чинників на основні показники якості лікарського засобу у формі твердого мила.

Методи дослідження. Було порівняно показники якості тест-зразків твердих мил з однаковим складом та різними способами виготовлення.

Результати дослідження. Контроль якості проводили відповідно до ДСТУ 4537:2006 «Мило тверде туалетне. Загальні технічні умови» за органолептичними і фізико-хімічними властивостями та початковим об'ємом піни. Норми для мила лікувального. Було встановлено, що статистично значуща відмінність отриманих результатів відсутня.

Висновки. Отже, на основні показники якості твердого мила не впливає спосіб його виготовлення.