日本创新专场

Innovation seminar of Japan

9/2 8:30 am – 12:00 am

会议室M3

主 持 人：三浦秀雄会长（日本创包工学研究会）

现场翻译：鱼明浩先生（三井化学（中国）管理有限公司）

时间 **Time**	**演讲主题** **Topic**	**演讲嘉宾** **Speaker**	**演讲者简介** **Speaker biograph**	**演讲内容简介** **Presentation abstract**
8:30-8:40	开幕致辞 Opening speech	三浦秀雄	日本创包工学研究会 会长 President/Society of innovative packaging technology, Japan	
8:40-9:20	注射剂容器的变迁 Transition of infusion containers	铃木龍夫	KRB 有限会社 社长 President/K.R.BUSINESS CO.,LTD	考虑到使用者的安全性和便利性，注射剂容器开发出了安瓿瓶⇒塑料瓶⇒软袋和新容器。 从玻璃容器变革为塑料容器，使医药包装容器具有轻便、不裂、易废弃等优点，但为了确保药剂的稳定性(参加、透过水分、吸附等)还需要进一步研究开发.在防止感染、调剂时间方面，虽然开发出了具有使用方法简便、错误少等优点的套装产品，但是今后，随着不受水解等影响的药剂的开发，预混式即配型产品将成为主流。

9:20-10:00	KRI 开发的粘土类气体阻隔材料	莊所大策	KRI 株式会社 新功能材料研究部部长 工学博士	粘土为厚度 1nm 的层状化合物，从应用于气阻隔材料，到作为可以适用于各种用途的纳米材料而备受瞩目。在本讲演中，对作为能够具有气体阻隔性材料的粘土的优缺点进行说明，同时，还将针对 KRI 以怎样的理念致力于开发粘土类气体阻隔材料进行介绍。此外，还以粘土系材料的最新主题，以及在 KRI 中研究的其他纳米材料为主题进行介绍
10:00-10:40	日本追求的医药品包装的功能性包装	高松一志	朝日印刷株式会社 企划开发本部 产品企划部成本课 课长	日本所追求的医药品包装的功能种类繁多。有与安瓿瓶和软管等 1 次包装容器相对应的具有缓冲功能和服药管理等以提高适应性为目的的包装等。近几年，在临床制剂配制时，药剂师为了简化制剂配制业务而使用的独立包装，以及适应相关医药品包装规定的包装、满足生产力的自动包装机等进行介绍。同时，还从“药(制剂)”“ 临床配制”“法规”“生产”这 4 个角度，对必要的独立包装的功能和形态进行论述。另外，还将对鄙公司新研发项目数码印刷机的导入进行介绍。
10:40-11:00	茶歇			
11:00-11:25	PTP 包装的环保型水性热封胶 Environment	黄芳	三井化学（中国）管理有限公司	随着全球经济蓬勃发展，大气污染范围越来越大，逐渐变成了无法忽视的问题。而大气污染的原因之一，在于工业生产使用

	Friendly Water Borne Heat Seal Lacquer			的有机溶剂，因此削减有机溶剂导致 VOC 排放已成为了当务之急。在医药包装中最常见的 PTP 泡罩，如果能在上游原料中去除溶剂，不仅能使产业链供应更加稳定，同时也能对改善环境污染做出贡献。三井化学新开发环保型水性热封胶 CHEMIPEAR® XSP 具有以下特点，首先因为使用水分散，从生产到废弃都不会产生 VOC 排放，可以减轻环境负荷。此外还可以改善现场环境，产品不存在残留溶剂。从加工性来说，平板式包装机、辊式包装机都可以使用，同时适合 PVC、PVDC 结构。不仅如此，本品还比传统溶剂型产品有更好的热封性，可以适应低温、低压、高速的加工条件，减少能源消耗、提高生产效率，低涂布量可以降低成本。低温热封更可以降低高温对药品和药包的损害，还可以使药板保持完好美观，使用更有价格优势的薄铝也可以保证相对稳定的良品率。
11:25-11:50	通过 VIALEX 对管制注射剂瓶内表面控制 Control of the inner surface of the vial with VIALEX	郑贤权	尼普洛医药包装容器（上海）有限公司 副总经理 deputy general manage/ Nipro PharmaPackaging(Shanghai) Co.,Ltd	VIALEX®是尼普洛开发的医药用一次包装的玻璃管制注射剂瓶。 玻璃管制注射剂瓶由于加工过程中的高温加热，内表面形成加工劣化区域，造成碱溶出量和玻璃脱片。这样的内表面和药品

				发生反应，在一些情况下有很高的风险影响药品的稳定性。 VIALEX®则是不改变玻璃组成成分，也不镀膜的情况下，控制将管制注射剂瓶在加工过程中内表面产生的不良影响，把管制注射剂瓶内表面和药品的相互作用而引起的风险降到最小。
11:50-12:00	闭幕词 closing speech	三浦秀雄	日本创包工学研究会 会长 President/Society of innovative packaging technology, Japan	

（持续更新中，最终以实际现场演讲为准）