

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202236331 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120357501. 7

(22) 申请日 2011. 09. 22

(73) 专利权人 深圳市卫邦科技有限公司

地址 518000 广东省深圳市南山区松坪山路  
1 号源兴科技大厦北座 401

(72) 发明人 刘葆春 李霖 王喆 吉家贵

(74) 专利代理机构 深圳市中联专利代理有限公司  
44274

代理人 李俊

(51) Int. Cl.

A61J 1/16 (2006. 01)

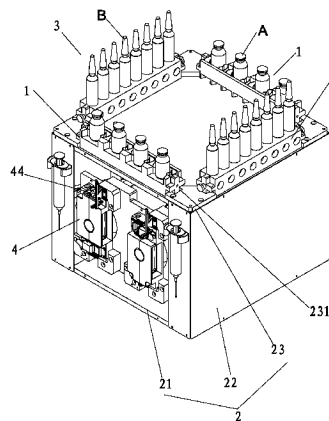
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 6 页

### (54) 实用新型名称

一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体及药品输入装置

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体及药品输入装置,其中,粉剂瓶装配体,其包括装配本体及夹持件,所述的装配本体的一侧设有挡垣,另一侧设有挡块,所述的夹持件设于挡垣和挡块间。使用时,通过在粉剂瓶装配本体上设置不同型号的夹持件,即可克服现有的粉剂瓶规格多的缺陷,在一个装配体中实现各种粉剂瓶的安装。另外,在同一个药品输入装置中,安装安瓿瓶装配体、母液装配体及粉剂瓶装配体,而每一个装配体都可装配不同型号的药品,即可同时装载有不同型号的安瓿瓶、粉剂瓶及母液袋,其可将不标准的药品做成模块化,以方便实现配药的自动化。



1. 一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体,其特征在于:其包括装配本体及夹持件,所述的装配本体的一侧设有挡垣,另一侧设有挡块,所述的夹持件设于挡垣和挡块间。

2. 根据权利要求1所述的应用自动化配药系统的粉剂瓶装配体,其特征在于:所述的夹持件为两组,所述的两组夹持件分别设于所述的装配本体的上表面及下表面。

3. 根据权利要求2所述的应用自动化配药系统的粉剂瓶装配体,其特征在于:所述的一组夹持件能夹持直径为22-29mm的粉剂瓶,另一组夹持件能夹持直径为30-36mm的粉剂瓶。

4. 根据权利要求1、2或3所述的应用自动化配药系统的粉剂瓶装配体,其特征在于:所述的装配本体的两端设有定位块。

5. 一种应用于自动化配药系统的药品输入装置,其特征在于:其包括支撑体、安瓿瓶装配体、母液装配体及权利要求1~4所述的粉剂瓶装配体,所述的安瓿瓶装配体、母液装配体及粉剂瓶装配体装设在所述的支撑体上。

6. 根据权利要求5所述的应用于自动化配药系统的药品输入装置,其特征在于:所述的粉剂瓶装配体为两个,分别设于所述的支撑体上。

7. 根据权利要求5所述的应用于自动化配药系统的药品输入装置,其特征在于:所述的安瓿瓶装配体为两个,分别设于所述的支撑体上。

8. 根据权利要求7所述的应用于自动化配药系统的药品输入装置,其特征在于:所述的安瓿瓶装配体,其包括安瓿装配本体及安装孔,所述的安装孔设于安瓿装配本体上,其为至少一组。

9. 根据权利要求8所述的应用于自动化配药系统的药品输入装置,其特征在于:所述的安装孔为四组,分别适用不同的安瓿瓶,所述的四组安装孔分别设于所述安瓿装配本体的四个面上。

10. 根据权利要求5所述的应用于自动化配药系统的药品输入装置,其特征在于:所述的母液装配体包括两夹持块、接合件及固定件,所述的两夹持块通过接合件相连,所述的两夹持块,通过所述的固定件与所述的支撑体相连。

## 一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体及药品输入装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及自动化配药的技术领域,具体地讲,是指一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体及药品输入装置。

### 背景技术

[0002] 目前,中国在制备药物的技术领域,基本都是人工配药,即,病人在医生那开药后,先去药房取药,需要注射的药,拿到注射科去,护理人员根据医生的药单来配药。正常情况下,医生开具的药品,各种型号的药都有。现有的粉剂瓶,规格在直径为 22 ~ 36mm 之间,现在的药品都是一堆散放着,即各粉剂瓶都不是标准化的,只能进行人工操作,浪费时间。另外,现有的配药过程,也是人工来配,一方面,浪费时间,另一方面,人工操作,有可能会使药品溅到护理人员身上,对护理人员的身心健康产生危害,但若用自动化配药系统来实现配药,现有的药品的各种规格,又使药品标准化具有一定的难度。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体,其可克服粉剂瓶规格多的缺陷,在一个装配体中实现各种粉剂瓶的安装。

[0004] 本实用新型的另一目的在于提供一种药品输入装置,其可将各种药品做成模块化,以方便配药自动化。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下结构:

[0006] 一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体,其包括装配本体及夹持件,所述的装配本体的一侧设有挡垣,另一侧设有挡块,所述的夹持件设于挡垣和挡块间。

[0007] 优选地,所述的夹持件为两组,所述的两组夹持件分别设于所述的装配本体的上表面及下表面。

[0008] 优选地,上述的一组夹持件能夹持直径为 22-29mm 的粉剂瓶,另一组夹持件能夹持直径为 30-36mm 的粉剂瓶。

[0009] 优选地,所述的装配本体的两端设有定位块。

[0010] 一种应用于自动化配药系统的药品输入装置,其包括支撑体、安瓿瓶装配体、母液装配体及权利要求 1 ~ 4 所述的粉剂瓶装配体,所述的安瓿瓶装配体、母液装配体及粉剂瓶装配体装设在所述的支撑体上。

[0011] 优选地,所述的粉剂瓶装配体为两个,分别设于所述的支撑体上。

[0012] 上述的安瓿瓶装配体为两个,分别设于所述的支撑体上。

[0013] 优选地,所述的安瓿瓶装配体,其包括安瓿装配本体及安装孔,所述的安装孔设于安瓿装配本体上,其为至少一组。

[0014] 优选地,上述的安装孔为四组,分别适用不同的安瓿瓶,所述的四组安装孔分别设于所述安瓿装配本体的四个面上。

[0015] 优选地,上述的母液装配体包括两夹持块、接合件及固定件,所述的两夹持块通过接合件相连,所述的两夹持块,通过所述的固定件与所述的支撑体相连。

[0016] 采用上述技术方案后,使用时,通过在粉剂瓶装配本体上设置不同型号的夹持件,即可克服现有的粉剂瓶规格多的缺陷,在一个装配体中实现各种粉剂瓶的安装。另外,在同一个药品输入装置中,安装安瓿瓶装配体、母液装配体及粉剂瓶装配体,而每一个装配体都可装配不同型号的药品,即可同时装载有不同型号的安瓿瓶、粉剂瓶及母液袋,其可将不标准的药品做成模块化,以方便实现配药的自动化。

### 附图说明

- [0017] 图 1 是本实用新型粉剂瓶装配体的结构示意图 ;  
[0018] 图 2 是本实用新型粉剂瓶装配体的使用状态示意图 ;  
[0019] 图 3 是本实用新型粉剂瓶装配体另一角度的结构示意图 ;  
[0020] 图 4 是本实用新型药品输入装置的结构示意图 ;  
[0021] 图 5 是本实用新型安瓿瓶装配体的结构示意图 ;  
[0022] 图 6 是本实用新型安瓿瓶装配体的剖视图 ;  
[0023] 图 7 是本实用新型母液装配体应用于袋装母液的示意图 ;  
[0024] 图 8 是本实用新型母液装配体应用于瓶装母液的示意图。  
[0025] 主要组件符号说明  
[0026] 粉剂瓶 --A 粉剂瓶装配体 --1 支撑体 --2  
[0027] 安瓿瓶装配体 --3 母液装配体 --4 注射器安装架 --5

### 具体实施方式

[0028] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0029] 请参阅图 1 所示,本新型公开了一种应用于自动化配药系统的粉剂瓶装配体 1,其包括装配本体 11 及夹持件 12,其中:

[0030] 装配本体 11 的一侧设有挡垣 111,另一侧设有挡块 112,两端设有定位块 113、114,在本实施例中,该定位块 113、114 为十字形;挡垣 111 为一个,挡块 112 为一组。

[0031] 在本实施例中,夹持件 12 为两组,分别设于装配本体 11 的上表面及下表面,且夹持件 12 设于挡垣 111 与挡块 112 之间,用于夹持粉剂瓶 A;参考图 2 所示,位于装配本体 11 上表面的夹持件 12,其尺寸较大,主要用于夹持直径为 30-36mm 的粉剂瓶 A,参考图 3 所示,位于装配本体 11 下表面的夹持件,其尺寸较小,主要用于夹持直径为 22-29mm 的粉剂瓶。在实施时,也可以同时在位于装配本体 11 的同一表面上,同时设置有不同型号的夹持件 12,使在同一表面上,即有可夹持直径大的夹持件,也有夹持直径小的夹持件。

[0032] 使用时,可设置两个相同的粉剂瓶装配体,一个粉剂瓶装配体用于装配直径大的粉剂瓶,一个用于装配直径小的粉剂瓶,这样,就可克服现有的粉剂瓶规格多的缺陷,在一个装配体中实现各种粉剂瓶的安装。

[0033] 参考图 4 所示,本实用新型还公开了一种应用自动化配药系统的药品输入装置,

其包括支撑体 2、安瓿瓶装配体 3、母液装配体 4 及上述的粉剂瓶装配体 1, 其中:

[0034] 支撑体 2 包括底板 21、封板 22、顶板 23 及支撑柱(图中未示出), 底板 21 设于底部, 支撑柱为四个, 分别设于底板 21 的四个角上, 封板 22 设于周围的四个面上, 起密封作用, 顶板 23 设于支撑体 2 的顶部, 用于安装安瓿瓶装配体 3 及粉剂瓶装配体 1。

[0035] 顶板 23 上对应粉剂瓶装配体 1 的定位块 113、114 设有定位槽 231。

[0036] 参考图 5、6 所示, 安瓿瓶装配体 3, 其包括安瓿装配本体 31 及安装孔 32, 在本实施例中, 安装孔 32 为四组, 分别为安装孔 321、322、323、324, 分别设于安瓿装配本体 31 的四个面上, 该四组安装孔 32, 其孔径各不相同, 分别应用于不同型号的安瓿瓶 B。该安装孔 32, 也可以在安瓿装配本体 31 的一个面上, 同时设有不同型号的孔, 以适应不同型号的安瓿瓶 B。

[0037] 安瓿瓶装配体 3 的两端也设有定位块 33, 以用于和支撑体 2 相配合定位。在使用时, 一个输入装置中应用有两个安瓿瓶装配体 3。

[0038] 参考图 7 所示, 母液装配体 4 包括两夹持块 41、42、接合件 43 及固定件 44, 其中:

[0039] 在使用时, 母液的瓶口设于两夹持块 41、42 的两个半孔 411、421 处, 通过接合件 43, 使两夹持块 41、42 相连, 两个半孔 411、412 实现对母液袋 C 的夹持, 然后, 参考图 4 所示, 通过固定件 44 将母液袋 C 固设在支撑体 2 上。在本实施例中, 固定件 44 为肘夹。在本实施例中, 接合件 43 为两个, 分别设于两夹持块 41、42 的两侧。其可为合叶片。

[0040] 图 7 为装配袋装母液的母液装配体 4, 通过夹子可将袋装母液夹持到夹持板 45 上。

[0041] 图 8 为装配瓶装母液的母液装配体 4。

[0042] 本新型还进一步包括有注射器组件, 其包括注射器 D 及注射器安装架 5, 注射器安装架 5 设于支撑体 2 的侧面上。

[0043] 参考图 4 所示, 使用时, 两个粉剂瓶装配体 1 安装在支撑体 2 上端的前后两侧, 安瓿瓶装配体 3 设有两个, 分别安装在支撑体 2 上端的左右两侧, 母液装配体 4 安装在支撑体 2 的侧面上, 在同一个药品输入装置中, 其可同时装载有不同型号的安瓿瓶 B、粉剂瓶 A 及母液袋 C, 其可将不标准的药品做成模块化, 以方便实现配药的自动化。

[0044] 以上所述, 仅为本实用新型较佳的具体实施方式, 但本实用新型的保护范围并不局限于此, 任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内, 可轻易想到的变化或替换, 都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此, 本实用新型的保护范围应该以权利要求的保护范围为准。

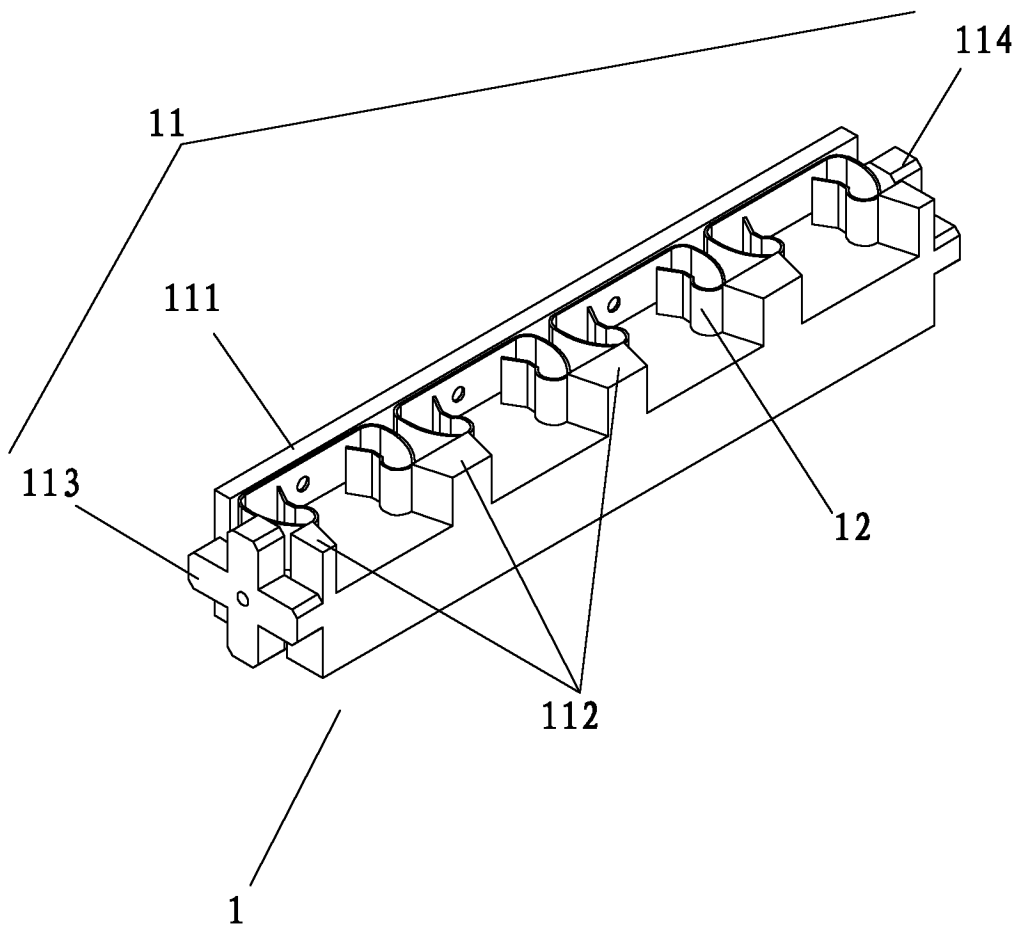


图 1

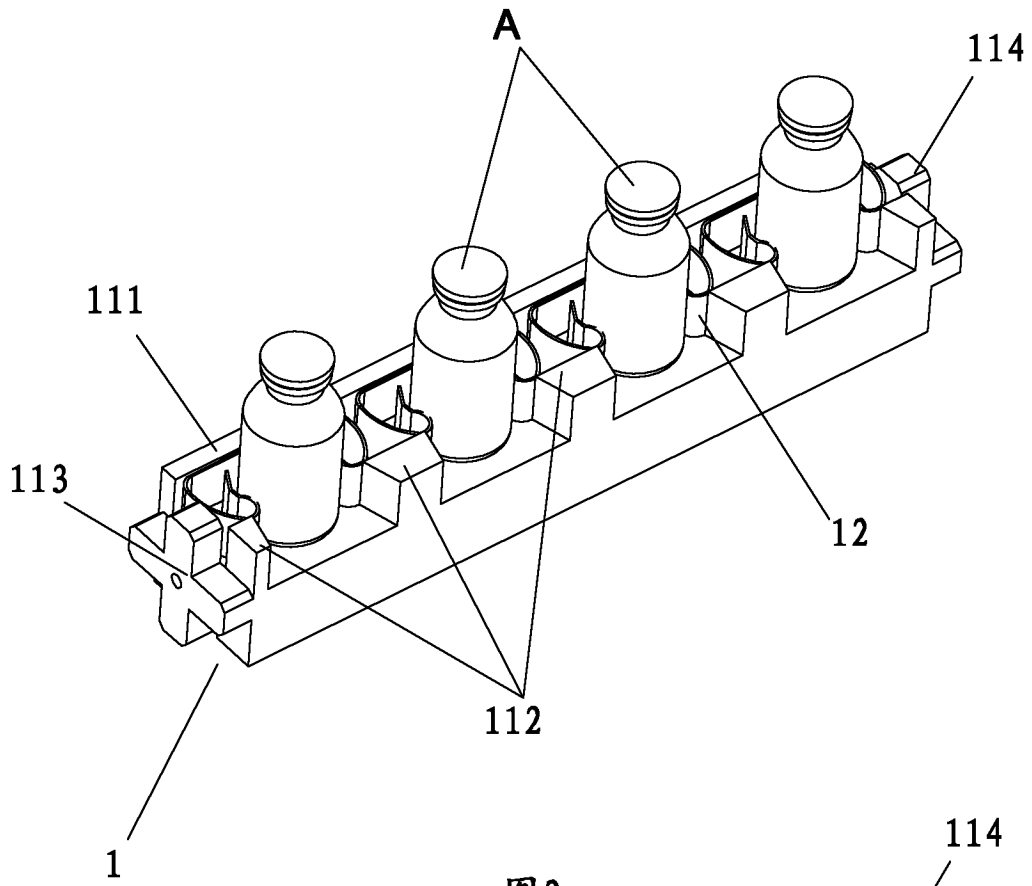


图2

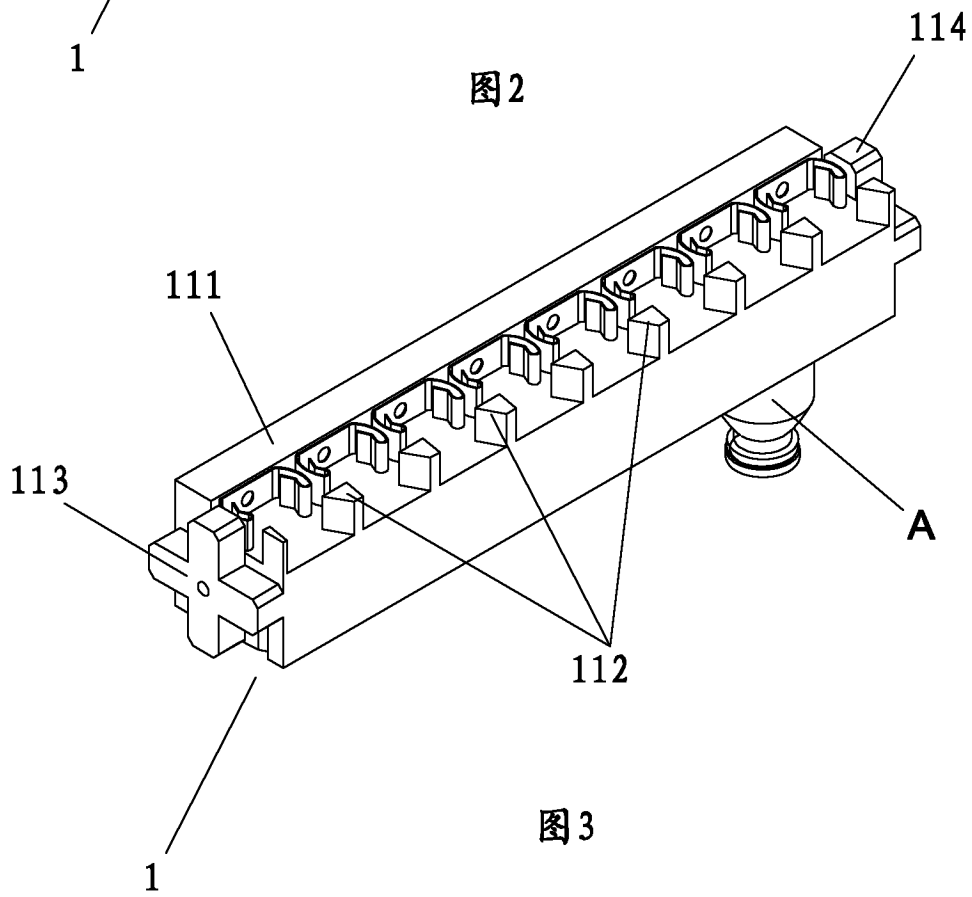


图3

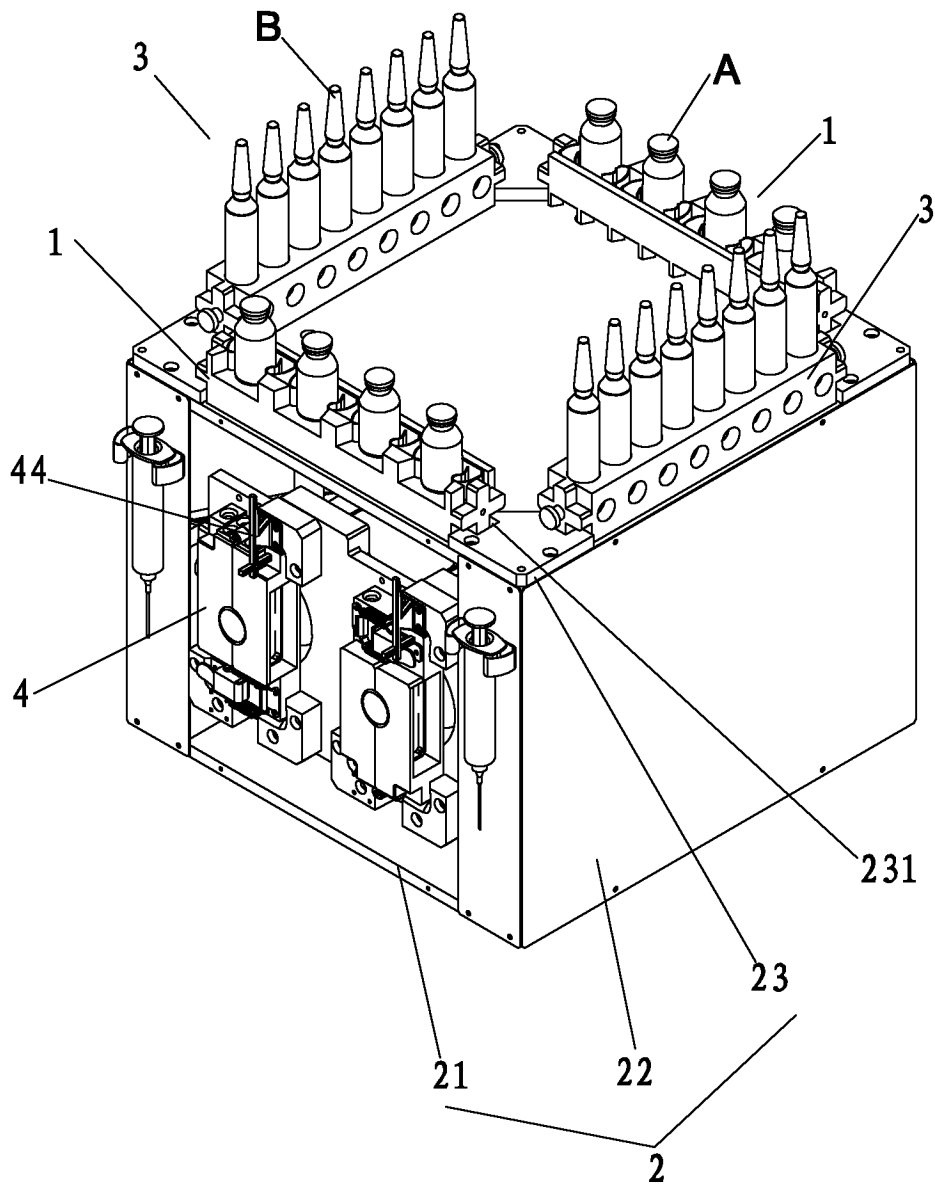


图 4

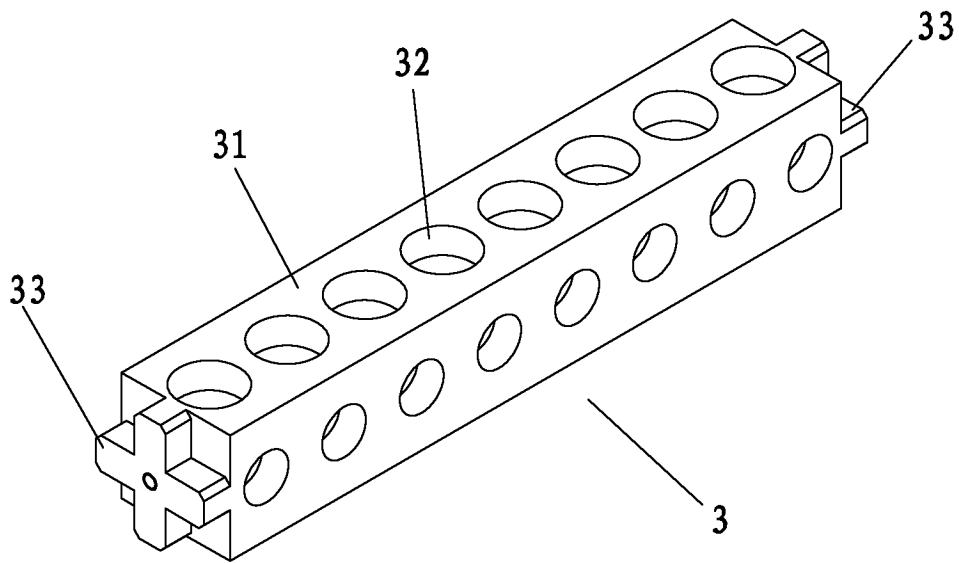


图 5

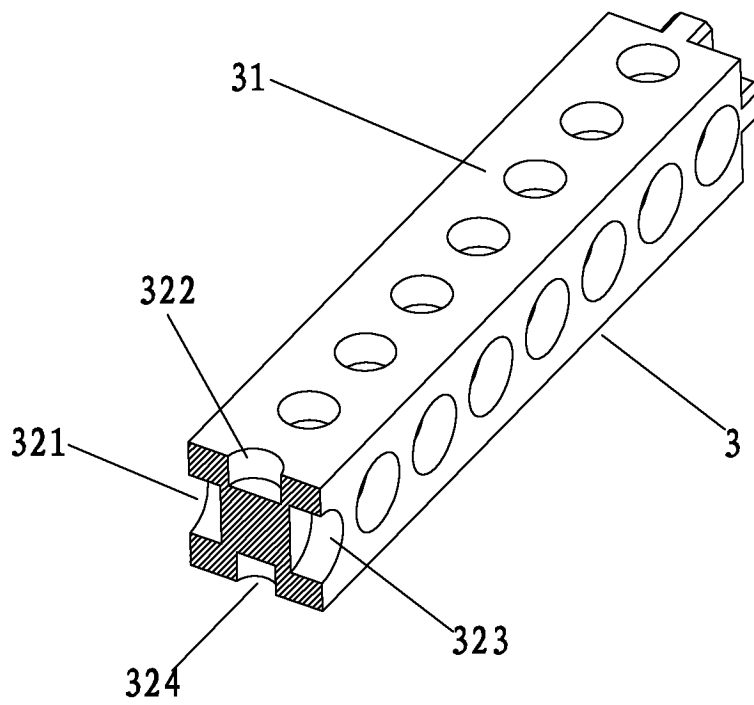


图 6

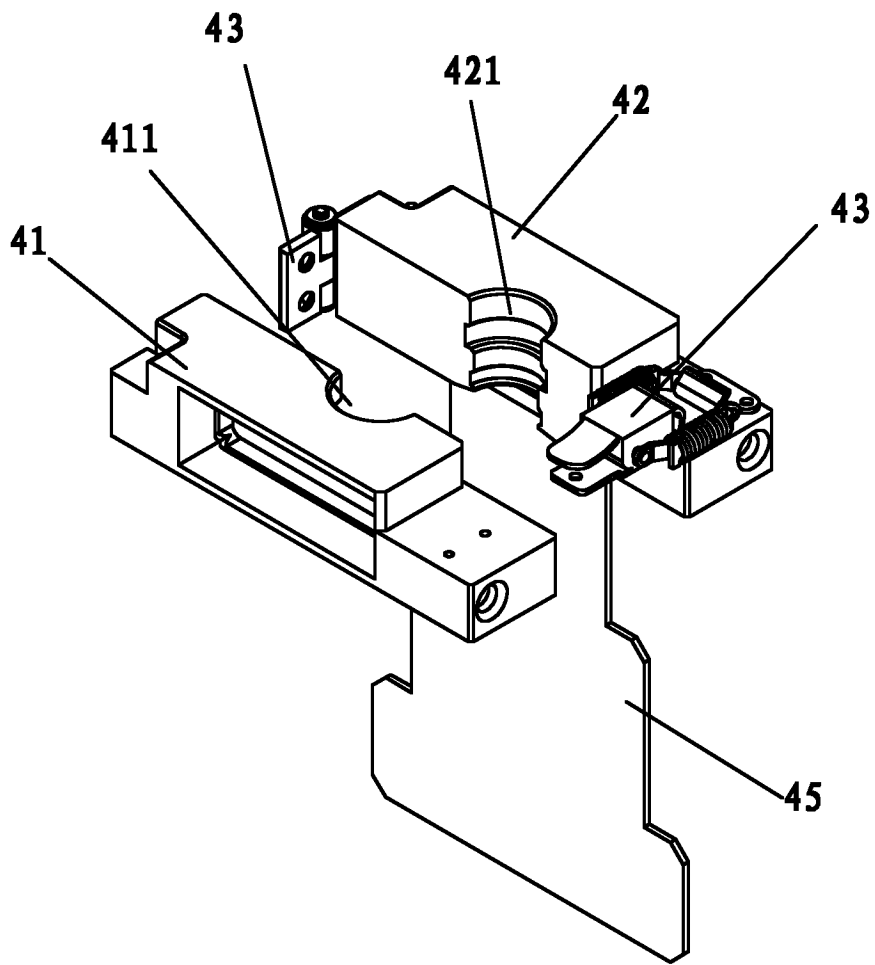


图 7

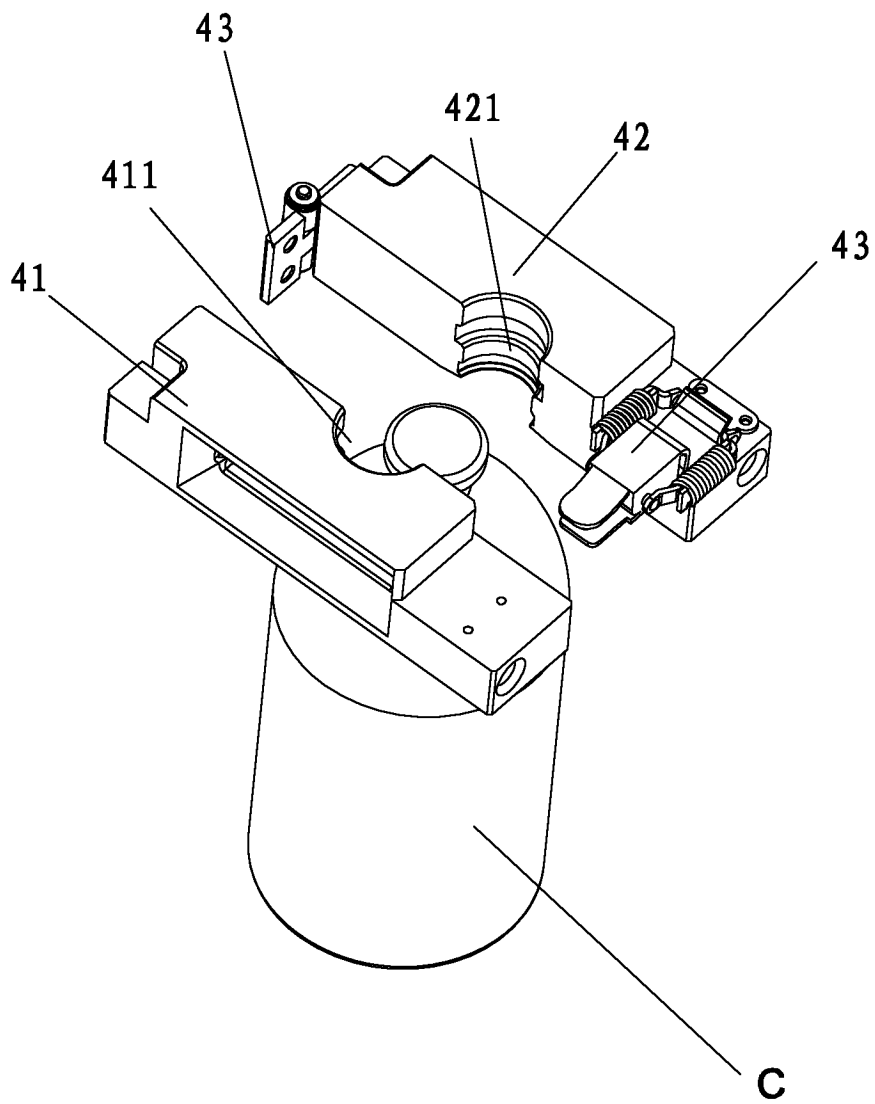


图 8