(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201631668 U
(45)授权公告日 2010.11.17

(21)申请号 201020119743.8

(22)申请日 2010.02.26

(73)专利权人 四川沱牌药业有限责任公司
地址 610000 四川省成都市高新技术开发区西区新达路6号

(72)发明人 张杰 赵从康

(51)Int.Cl.
A61J 1/10(2006.01)

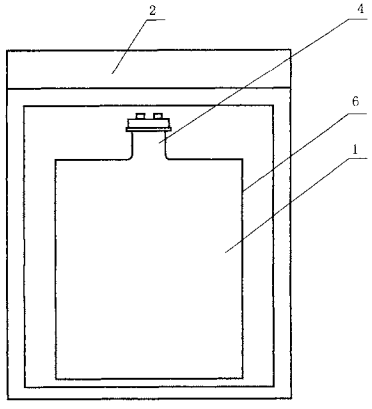
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋

(57)摘要

本实用新型涉及的是一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋，它主要包括药液和包装；包装由内外两层包装袋构成，包括内包装袋、外袋；在内包装袋上设置输液口，输液口上包括至少两个加药/输液阀门，加药/输液阀门为易折型加药/输液阀门。内包装袋和外袋之间为真空结构。输液口焊接在内包装袋上。本实用新型加药/输液阀门采用易折型加药/输液阀门，可以在使用时，轻松、方便地打开，提高了护士工作的效率；能有效方便地检测出输液是否有微漏，从而避免将有渗漏被污染的输液使用到病人身上，输液口上包括至少两个加药/输液阀门，在加药时不必取下输液管，减少了药液可能被污染的机会。



CN 201631668 U

1. 一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋，包括药液 (1)、包装；其特征在于，所述的包装由内外两层包装袋构成，包括内包装袋 (6)、外袋 (2)；在内包装袋 (6) 上设置输液口 (4)，输液口上包括至少两个加药 / 输液阀门 (5)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋，其特征在于，内包装袋 (6) 和外袋 (2) 之间为真空结构。

3. 根据权利要求 1 所述的一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋，其特征在于，加药 / 输液阀门 (5) 为易折型加药 / 输液阀门。

4. 根据权利要求 1 所述的一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋，其特征在于，输液口 (4) 焊接在内包装袋 (6) 上。

5. 根据权利要求 1 所述的一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋，其特征在于，外袋 (2) 四边有 8-15mm 的封边 (3)。

一种真空检漏无菌双阀易折盖输液软袋

所属技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种医用输液制造领域，尤其是一种输液软袋。

背景技术

[0002] 目前，为了保证输液软袋在包装运输、使用过程中不受到污染，在输液软袋的加药/输液口采用了密封盖的形式，这种密封盖虽然保证了加药/输液口的清洁安全，但在医院护士使用时，由于盖体坚固而不易折开，担误了医护效率。

[0003] 输液软袋直接运用于人体静脉，对于药液的清洁非常注重，在输液袋生产制造及其使用过程中，不允许有任何可能会导致药液污染的情况发生，必需想尽办法杜绝一切污染源。

[0004] 输液软袋在药液生产、运输、再到使用的一系列过程中，一部分输液包装袋体会因为偶然的因素造成细小的微孔，从而产生药液的细微渗漏并使药液与外界接触而被污染，但这种细微的渗漏不能通过肉眼可以发现，我们把这种渗漏叫做微漏，输液软袋是否产生微漏目前非常不易判断，国内目前出厂的输液软袋中，有万分之五存在微漏现象。

[0005] 如果产生微漏的输液使用到病人身上，会导致严重的临床不良反应，给病人带来不安全因素。

实用新型内容

[0006] 为了克服现有的输液软袋的不足，本实用新型提供一种生产简单、使用方便，在生产中，能更有效地杜绝污染源，且能保证将出厂的输液软袋产生微漏的数量降低至十万分之三到十万分之五。

[0007] 本实用新型解决上述问题的方案是：输液软袋主要包括药液 1 和包装；包装由内外两层包装袋构成，包括内包装袋 6、外袋 2；外袋 2 四边有 8-15mm 的封边 3。在内包装袋 6 上设置输液口 4，输液口上包括至少两个加药/输液阀门 5，加药/输液阀门 5 为易折型加药/输液阀门。且内包装袋 6 和外袋 2 之间为真空结构。输液口 4 焊接在内包装袋 6 上。

[0008] 本实用新型加药/输液阀门采用易折型加药/输液阀门，可以在使用时，轻松、方便地打开，提高了护士工作的效率。

[0009] 本实用新型能有效方便地检测出输液是否有微漏，从而避免将有渗漏被污染的输液使用到病人身上，保证病人的安全。

[0010] 在医护人员作业的过程中，本实用新型的双阀无菌式输液，加药阀和输液阀各自独立，在加药时只打开加药阀，在输液时再打开输液阀，这样就保证了输液阀在输液之前未受到任何污染。

附图说明

[0011] 图 1 本实用新型的结构图

具体实施方式

[0012] 在制造本实用新型产品时，加药 / 输液阀门采用易折型加药 / 输液阀门，加药 / 输液阀门其加工过程均在清洁度 1 万级的车间内进行，保证其无菌，然后在药液的灌封车间，阀门直接焊接在包装袋上，最后在蒸汽灭菌柜中经摄氏 121 度，2.4 公斤高压环境下进行终端灭菌，保证了药液和阀门的整体无菌。消毒后的输液软袋再在外面套上一层外袋。

[0013] 将药液进行双层包装，分为内外两层，并在夹层中抽取真空，然后将已抽取真空的包装袋存放入临时的库房。所抽取真空的相对真空度 0.05Pa 左右。

[0014] 在 15 天后，将临时库房内的输液软袋取出，将其拿到照度为 2000Lux 的灯光下进行检测，在外袋和内包装之间发现水雾或者水珠的，即为已产生微漏的输液软袋，并将其剔出。

[0015] 上面已结合附图对本实用新型的具体实施方式进行了示例性的描述，显然本实用新型不限于此，在本实用新型范围内进行的各种改型均没有超出本实用新型的保护范围。

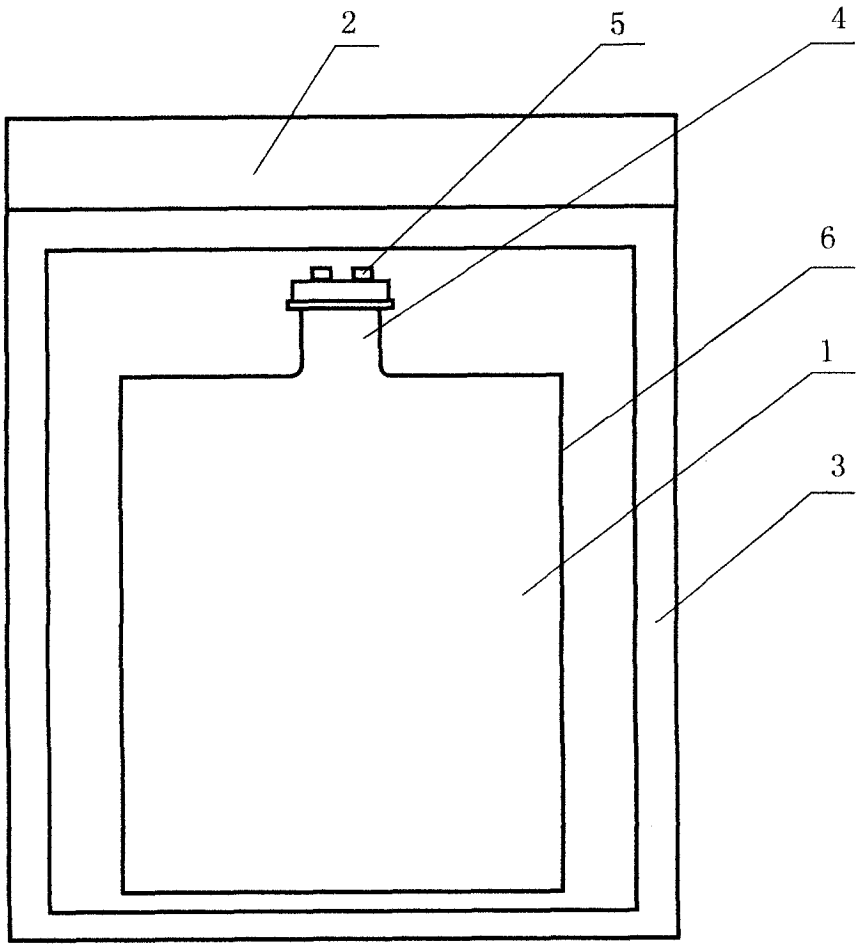


图 1