



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204050325 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 31

(21) 申请号 201420238624. 2

(22) 申请日 2014. 05. 09

(73) 专利权人 华裕(无锡)制药有限公司

地址 214092 江苏省无锡市滨湖区马山梅梁
路 43 号

(72) 发明人 郭寅生 林裕朗

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良 徐永雷

(51) Int. Cl.

A61J 1/10(2006. 01)

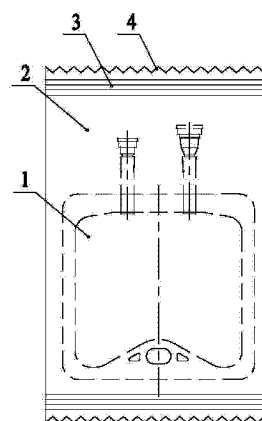
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

双层包装灭菌输液软袋

(57) 摘要

本实用新型涉及双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:包括药液袋和外包装袋,所述药液袋内贮存药液,所述外包装袋套在所述药液袋上,外包装袋内部与外界隔绝密封。本实用新型使用方便,在生产中可有效地防止污染,让药液袋始终处于无菌装态,在一些特定无菌医疗场所可以即拆即用,不会因为药液袋的外表面的清洁度而污染医疗环境。



1. 双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:包括药液袋(1)和外包装袋(2),所述药液袋(1)内贮存药液,所述外包装袋(2)套在所述药液袋(1)上,外包装袋(2)内部与外界隔绝密封。

2. 如权利要求1所述的双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:所述外包装袋(2)的两端封口处设有横封(3),所述横封(3)的外端边设有锯齿状易撕口(4)。

3. 如权利要求2所述的双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:所述外包装袋(2)的袋体上设有纵封(5),所述纵封(5)与横封(3)垂直。

4. 如权利要求1所述的双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:所述外包装袋(2)是采用耐高温复合膜制作而成的三边封包装袋。

5. 如权利要求1所述的双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:所述外包装袋(2)是采用PET/PP 复合膜制作而成的三边封包装袋。

6. 如权利要求1所述的双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:所述药液袋(1)的袋体材料是采用三层或五层的多层共挤输液膜。

双层包装灭菌输液软袋

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种输液软袋,具体地说是一种双层包装灭菌的输液软袋,属于医用输液制造领域。

背景技术

[0002] 输液产品直接进入人体静脉,参与血液循环。输液产品的品质对保障人的生命安全和健康将会产生直接影响的重要性毋庸置疑。为了保证输液产品的安全,在各个生产环节,都应做到保证无菌。在储运和使用过程中也应保证避免受到污染。目前对于大容量输液的生产工艺过程大致为:灌装药液、封口、对灌装好药液的输液产品进行灭菌、灯检、加装外保护袋、装箱入库。在医疗场所,拆开保护外袋即使用。

[0003] 在经以上工艺过程生产出的输液产品,虽然内包装的表面经过灭菌处理,但是在封装入外保护袋的过程中,内包装表面始终被暴露在有菌环境中,还是会被环境中的细菌、病毒和微粒等污染到。用这种工艺流程生产出来的输液,只能在普通医疗场所使用。对于外科手术室、重症病人监护室等一些卫生等级要求较严格的医疗场所,则无法达到无菌等级要求,在保证病人的生命安全和健康方面存在一定的隐患。为了保证在这种特定的医疗场所使用时达到无菌要求,每次使用前,都需采用对输液包装的外表面进行消毒处理。这就增加了医护人员的工作量和相关的消毒成本。

[0004] 为了保证病人的生命和健康的安全,减轻医护人员的工作强度,市场需要一种可以在无菌医疗环境中即拆即用的软袋包装输液产品。

发明内容

[0005] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的不足,提供一种双层包装灭菌输液软袋,其使用方便,在生产中可有效地防止污染,让药液袋始终处于无菌装态,在一些特定无菌医疗场所可以即拆即用,不会因为药液袋的外表面的清洁度而污染医疗环境。

[0006] 按照本实用新型提供的技术方案:双层包装灭菌输液软袋,其特征在于:包括药液袋和外包装袋,所述药液袋内贮存药液,所述外包装袋套在所述药液袋上,外包装袋内部与外界隔绝密封。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述外包装袋的两端封口处设有横封,所述横封的外端边设有锯齿状易撕口。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述外包装袋的袋体上设有纵封,所述纵封与横封垂直。

[0009] 作为本实用新型的进一步改进,所述外包装袋是采用耐高温复合膜制作而成的三边封包装袋。

[0010] 作为本实用新型的进一步改进,所述外包装袋是采用 PET/PP 复合膜制作而成的三边封包装袋。

[0011] 作为本实用新型的进一步改进,所述药液袋的袋体材料是采用三层或五层的多层

共挤输液膜。

[0012] 本实用新型与现有技术相比,优点在于:本实用新型的灭菌输液软袋是由药液袋和外包装袋组成的双层包装结构,药液袋和外包装袋作为一个整体同时进入灭菌釜进行高温灭菌,由于外包装袋的保护,药液袋在生产过程和储运过程中均不会受到污染,始终处于无菌状态,当用于外科手术室、重症病人监护室等卫生等级要求严格的医疗场所,医护人员可以即拆即用,使用方便,不需要对输液内包装进行消毒处理,不会对医疗环境的清洁度造成不良影响,由此提高了医护人员的工作效率,有助于减少病人手术后的细菌感染,有利于保障病人的生命安全和健康。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型实施例的正面视图。

[0014] 图 2 为本实用新型实施例的背面视图。

具体实施方式

[0015] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0016] 如图所示:实施例中的双层包装灭菌输液软袋主要由药液袋 1 和外包装袋 2 组成,所述药液袋 1 内贮存药液,所述外包装袋 2 套在所述药液袋 1 上,外包装袋 2 内部与外界隔绝密封。

[0017] 如图 1、图 2 所示,本实用新型实施例中,所述外包装袋 2 的两端封口处设有横封 3,所述横封 3 的外端边设有锯齿状易撕口 4。另外,所述外包装袋 2 的袋体上设有纵封 5,所述纵封 5 与横封 3 垂直。

[0018] 本实用新型实施例中的药液袋 1 和外包装袋 2 采用的为不同材质,所述药液袋 1 是由输液膜等材料制作而成的普通输液包装软袋,输液膜优选采用三层或五层的多层共挤输液膜。所述外包装袋 2 是采用耐高温复合膜制作而成的三边封包装袋,耐高温复合膜优选采用 PET/PP 复合膜。

[0019] 本实用新型的灭菌输液软袋是由药液袋 1 和外包装袋 2 组成的双层包装结构,为了保证软袋输液产品从生产到使用均能保持无菌状态,本实用新型的生产及后续使用按照如下流程:

[0020] 1、在局部百级层流保护下对药液袋 1 充填药液,充填结束后封闭灌装口,以保证其不受污染。

[0021] 2、完成充填药液的药液袋 1 被输送带送至外包装袋 2 套袋机,套袋机用外包装膜进行纵封 5、横封 3 和锯齿形易撕口 4 切断,把药液袋 1 逐个进行包装,形成双层包装的输液软袋。

[0022] 3、将双层包装的软袋输液放入灭菌釜内,按无菌产品的灭菌工艺要求进行高温灭菌。

[0023] 4、对灭菌后的双层包装软袋输液产品进行异物检查和包装袋的完整性检查。

[0024] 5、将检查合格双层包装灭菌软袋输液产品装箱入库。

[0025] 6、当外科手术室、重症病人监护室等卫生等级要求严格的医疗场所使用双层包装输液软袋产品时,只要在缓冲区内沿锯齿形易撕口 4 撕开并去除外包装袋 2,就能把处于无

菌状态的药液袋 1 携带进入医疗场所。医护人员在使用过程中可以直接进行加药、输液而不必另外再进行消毒处理。

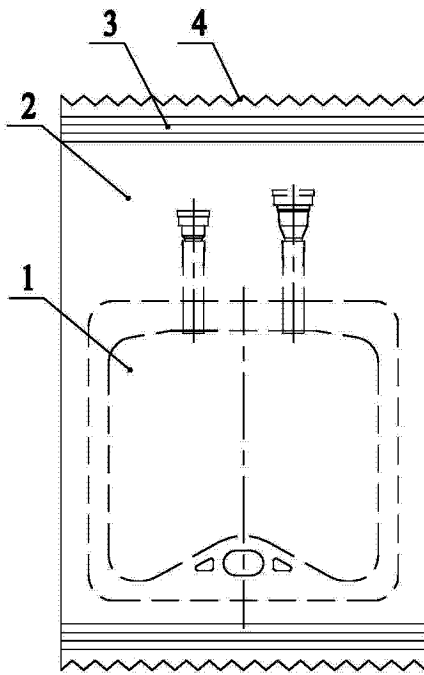


图 1

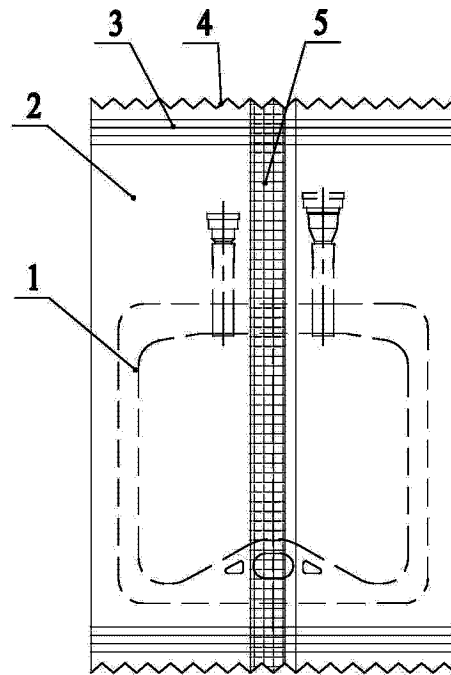


图 2