



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110683092 A

(43)申请公布日 2020.01.14

(21)申请号 201911096407.8

(22)申请日 2019.11.11

(71)申请人 上海林康医疗信息技术有限公司
地址 200232 上海市青浦区工业园区郑一
工业区7号3幢1层N区189室

(72)发明人 黄石 徐剑 饶武军 解斌
张金康

(74)专利代理机构 北京酷爱智慧知识产权代理
有限公司 11514

代理人 王莹

(51)Int.Cl.
B65B 11/50(2006.01)

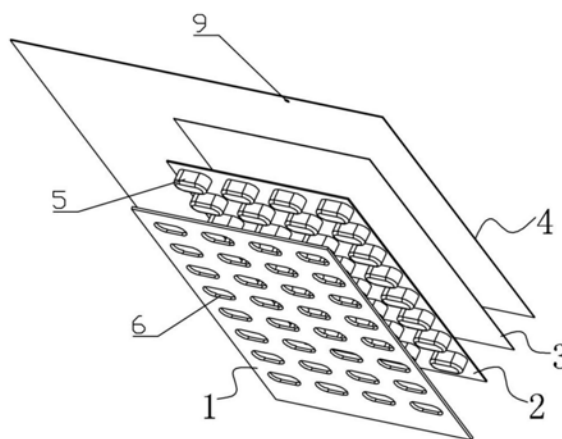
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种药板及其封装方法

(57)摘要

本发明公开了一种药板及其封装方法,药板由从下到上依次叠放的孔卡纸、药泡板、锡箔纸和药纸板热压组成;药泡板具有多个呈阵列分布的泡罩,每个泡罩用于容纳服药者每一顿需要服用的所有药品;孔卡纸上开设有与泡罩一一对应、也呈阵列分布的穿孔,泡罩插设在穿孔内;锡箔纸的两面均预涂有热熔胶,锡箔纸的四周边沿与孔卡纸的四周边沿粘连贴合,锡箔纸的中部与药泡板粘连贴合,以将泡罩密封;药纸板上设有与泡罩一一对应的虚掩板,每个虚掩板表面上均印刷有用于提示服药者用药的个性化药品信息。本发明的药泡板中的每个泡罩中容纳有服药者每一顿需要服用的所有药品,方便服药者用药;且本发明的药板的结构强度高,避免在携带、转运过程中发生损坏。



1. 一种药板,其特征在于:所述药板由从下到上依次叠放的孔卡纸(1)、药泡板(2)、锡箔纸(3)和药纸板(4)热压组成;

所述药泡板(2)具有多个呈阵列分布的泡罩(5),每个所述泡罩(5)用于容纳服药者每一顿需要服用的所有药品;

所述孔卡纸(1)上开设有与所述泡罩(5)一一对应、也呈阵列分布的穿孔(6),所述泡罩(5)插设在所述穿孔(6)内;

所述锡箔纸(3)的两面均预涂有热熔胶,所述锡箔纸(3)的四周边沿与所述孔卡纸(1)的四周边沿粘连贴合,所述锡箔纸(3)的中部与所述药泡板(2)粘连贴合,以将所述泡罩(5)密封;

所述药纸板(4)上设有与所述泡罩(5)一一对应的虚掩板(11),每个所述虚掩板(11)表面上均印刷有用于提示服药者用药的个性化药品信息。

2. 根据权利要求1所述的一种药板,其特征在于:所述药纸板(4)上开设有与热封模具(7)上的定位柱(8)相对应的定位孔(9)。

3. 根据权利要求1所述的一种药板,其特征在于:所述个性化药品信息包括对应泡罩内所有药品名称信息、处方信息和服用时间信息。

4. 根据权利要求1所述的一种药板,其特征在于:所述药纸板(4)上打印有标签(10),所述标签(10)携带有服用者的个人服药信息。

5. 根据权利要求1所述的一种药板,其特征在于:所述标签(10)为二维码。

6. 根据权利要求1所述的一种药板,其特征在于:所述药泡板(2)使用药品级PVC材料制作。

7. 根据权利要求1所述的一种药板,其特征在于:所述孔卡纸(1)使用白卡纸制作,所述孔卡纸(1)与所述锡箔纸(3)接触的面上也预涂有热熔胶。

8. 根据权利要求1所述的一种药板,其特征在于:所述虚掩板(11)的面积尺寸与所述泡罩(5)的开口端面尺寸相匹配,所述虚掩板(11)为在所述药纸板(4)上环形间隔打孔形成。

9. 根据权利要求1任一所述的一种药板,其特征在于:所述热熔胶为食品级热熔胶。

10. 一种药板封装方法,适用于封装如权利要求1-9任一所述的药板,其特征在于,包括以下步骤:

将已放入药品颗粒的药泡板(2)的泡罩(5)插设在孔卡纸(1)的穿孔(6)内;

将锡箔纸(3)对正铺设在药泡板(2)上,形成对每个泡罩(5)的封盖;

将药纸板(4)叠放在锡箔纸(3)上,并使得每个虚掩板(11)与每个泡罩(5)一一对应;

将上述整体放入热封模具(7)上进行热压,使锡箔纸(3)的一面形成与药泡板(2)及孔卡纸(1)热封,另一面形成与药纸板(4)的热封。

一种药板及其封装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及药品封装技术领域,具体涉及一种药板及其封装方法。

背景技术

[0002] 药物指能影响机体生理、生化和病理过程,用以预防、诊断、治疗疾病和计划生育的化学物质,药物包括有利于健康的催眠药、感冒药、退烧药、胃药、泻药等等各种药品。

[0003] 近年来,随着医药工业的快速发展,与医药相配套的医药包装也得到快速的发展,其中,加工人员会采用PVC药板包装药粒,加工人员会将药物颗粒放入到PVC药板内,然后采用锡箔纸进行封装。

[0004] 目前,加工人员主要采用PVC药板封装机对PVC药板进行封装,其中,PVC药板封装机在封装的过程中,会对锡箔纸进行加热,然后将锡箔纸压装在PVC药板上,在压装完后即封装完成。但是现有的PVC药板存在缺陷,在热封完成以后,PVC药板的结构强度较低,容易损坏,且用户在服用药物的过程中,没有办法知道每次应该服用的药物剂量,导致服用的剂量出现误差。

发明内容

[0005] 针对现有技术中的缺陷,本发明提供一种药板,药板的每个泡罩中封装服药者每次应该服用的全部药物剂量。

[0006] 本发明通过以下技术手段解决上述技术问题:

[0007] 一种药板,所述药板由从下到上依次叠放的孔卡纸、药泡板、锡箔纸和药纸板热压组成;

[0008] 所述药泡板具有多个呈阵列分布的泡罩,每个所述泡罩用于容纳服药者每一顿需要服用的所有药品;

[0009] 所述孔卡纸上开设有与所述泡罩一一对应、也呈阵列分布的穿孔,所述泡罩插设在所述穿孔内;

[0010] 所述锡箔纸的两面均预涂有热熔胶,所述锡箔纸的四周边沿与所述孔卡纸的四周边沿粘连贴合,所述锡箔纸的中部与所述药泡板粘连贴合,以将所述泡罩密封;

[0011] 所述药纸板上设有与所述泡罩一一对应的虚掩板,每个所述虚掩板表面上均印刷有用于提示服药者用药的个性化药品信息。

[0012] 进一步,所述药纸板上开设有与热封模具上的定位柱相对应的定位孔。

[0013] 进一步,所述个性化药品信息包括对应泡罩内所有药品名称信息、处方信息和服用时间信息。

[0014] 进一步,所述药纸板上打印有标签,所述标签携带有服用者的个人服药信息。

[0015] 进一步,所述标签为二维码。

[0016] 进一步,所述药泡板使用药品级PVC材料制作。

[0017] 进一步,所述孔卡纸使用白卡纸制作,所述孔卡纸与所述锡箔纸接触的面上也预

涂有热熔胶。

[0018] 进一步,所述虚掩板的面积尺寸与所述泡罩的开口端面尺寸相匹配,所述虚掩板为在所述药纸板上环形间隔打孔形成。

[0019] 进一步,所述热熔胶为食品级热熔胶。

[0020] 另一方面,本发明还提供了一种药板拼组方法,适用于拼组如上述的药板,包括以下步骤:

[0021] 将已放入药品颗粒的药泡板的泡罩插设在孔卡纸的穿孔内;

[0022] 将锡箔纸对正铺设在药泡板上,形成对每个泡罩的封盖;

[0023] 将药纸板叠放在锡箔纸上,并使得每个虚掩板与每个泡罩一一对应;

[0024] 将上述整体放入热封模具上进行热压,使锡箔纸的一面形成与药泡板及孔卡纸热封,另一面形成与药纸板的热封。

[0025] 本发明的有益效果体现在:本发明的药泡板中的每个泡罩中容纳有服药者每一顿需要服用的所有药品,且在药纸板的虚掩板上印刷有个性化药品信息,用于提示服药者用药的个性化药品信息,服药者在服药时查看个性化药品信息即可知道每一天、每一次应该服用哪个泡罩中的药品,方便服药者用药;且本发明的药板在热压拼装完成以后,孔卡纸和药纸板形成对药泡板的稳定支撑,有效增强了本发明的药板的结构强度,避免在携带、转运过程中发生损坏。

附图说明

[0026] 为了更清楚地说明本发明具体实施方式或现有技术中的技术方案,下面将对具体实施方式或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。在所有附图中,类似的元件或部分一般由类似的附图标记标识。附图中,各元件或部分并不一定按照实际的比例绘制。

[0027] 图1为本发明实施例提供的药板的爆炸图;

[0028] 图2为本发明实施例提供的药板的结构示意图;

[0029] 图3为用于热封本发明实施例的药板的热封模具的结构示意图;

[0030] 图4为本发明实施例提供的药板与热封模具配合的结构示意图。

[0031] 附图中,孔卡纸1、药泡板2、锡箔纸3、药纸板4、泡罩5、穿孔6、热封模具7、定位柱8、定位孔9、标签10、虚掩板11。

具体实施方式

[0032] 下面将结合附图对本发明技术方案的实施例进行详细的描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案,因此只作为示例,而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0033] 需要注意的是,除非另有说明,本申请使用的技术术语或者科学术语应当为本发明所属领域技术人员所理解的通常意义。

[0034] 如图1-图4所示,本发明的一种药板,药板由从下到上依次叠放的孔卡纸1、药泡板2、锡箔纸3和药纸板4热压组成;药泡板2具有多个呈阵列分布的泡罩5,每个泡罩5用于容纳服药者每一顿需要服用的所有药品;孔卡纸1上开设有与泡罩5一一对应、也呈阵列分布的穿孔6,泡罩5插设在穿孔6内;锡箔纸3的两面均预涂有食品级热熔胶。热熔胶,锡箔纸3的四

周边沿与孔卡纸1的四周边沿粘连贴合,锡箔纸3的中部与药泡板2粘连贴合,以将泡罩5密封;药纸板4上设有与泡罩5一一对应的虚掩板11,每个虚掩板11表面上均印刷有用于提示服药者用药的个性化药品信息,个性化药品信息包括对应泡罩内所有药品名称信息、处方信息和服用时间信息,例如提示服药者是在“2019年9月25日下午服用,A药品X片、B药品X粒……”,服药者要服药时按照打印的提示信息服药即可。本发明中,药板生产是根据每个人的处方、医嘱信息进行按人、分顿、一顿一泡的形式量身定制,其上印刷的信息也是因人而异,因此表现为个性化药品信息。

[0035] 进一步,药纸板4上开设有与热封模具7上的定位柱8相对应的定位孔9。热封操作时,将定位柱8插入定位孔9内,起到对药纸板4快速定位的作用。定位孔9设置有2根。

[0036] 进一步,药纸板4上打印有标签10,标签10携带有服用者的个人服药信息。标签10为二维码。标签10是为每张个性化分装的药纸板以二维码形式定制的唯一性标签,标签作为与云端运营系统进行连接的媒介,通过安全的个人信息认证系统登录指定客户端可以进行直接享受服药提醒服务及个人服药信息的全过程追溯。

[0037] 具体的,药泡板2使用药品级PVC材料制作。孔卡纸1使用白卡纸制作,孔卡纸1与锡箔纸3接触的面上也预涂有食品级热熔胶。

[0038] 虚掩板11的面积尺寸与泡罩5的开口端面尺寸相匹配,虚掩板11为在药纸板4上环形间隔打孔形成。服药者在服药时,用手指抠破与某个泡罩5对应的虚掩板11后,再用手手指抠破对应的锡箔纸3,即可将对应泡罩5内的药品倒出服用。

[0039] 另一方面,本发明分实施例还提供了一种药板拼组方法,适用于拼组如上述的药板,包括以下步骤:

[0040] 将已放入药品颗粒的药泡板2的泡罩5插设在孔卡纸1的穿孔6内;

[0041] 将锡箔纸3对正铺设在药泡板2上,形成对每个泡罩5的封盖;

[0042] 将药纸板4叠放在锡箔纸3上,并使得每个虚掩板11与每个泡罩5一一对应;

[0043] 将上述整体放入热封模具7上进行热压,使锡箔纸3的一面形成与药泡板2及孔卡纸1热封,另一面形成与药纸板4的热封。

[0044] 综上所述,本发明的药泡板2中的每个泡罩5中容纳有服药者每一顿需要服用的所有药品,且在药纸板4的虚掩板11上印刷有个性化药品信息,用于提示服药者用药的个性化药品信息,服药者在服药时查看个性化药品信息即可知道每一天、每一次应该服用哪个泡罩中的药品,方便服药者用药;且本发明的药板在热压拼装完成以后,孔卡纸1和药纸板4形成对药泡板2的稳定支撑,有效增强了本发明的药板的结构强度,避免在携带、转运过程中发生损坏。

[0045] 最后应说明的是:以上各实施例仅用以说明本发明的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述各实施例对本发明进行了详细的说明,本领域的普通技术人员应当理解:其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分或者全部技术特征进行等同替换;而这些修改或者替换,并不使相应技术方案的本质脱离本发明各实施例技术方案的范围,其均应涵盖在本发明的权利要求和说明书的范围当中。

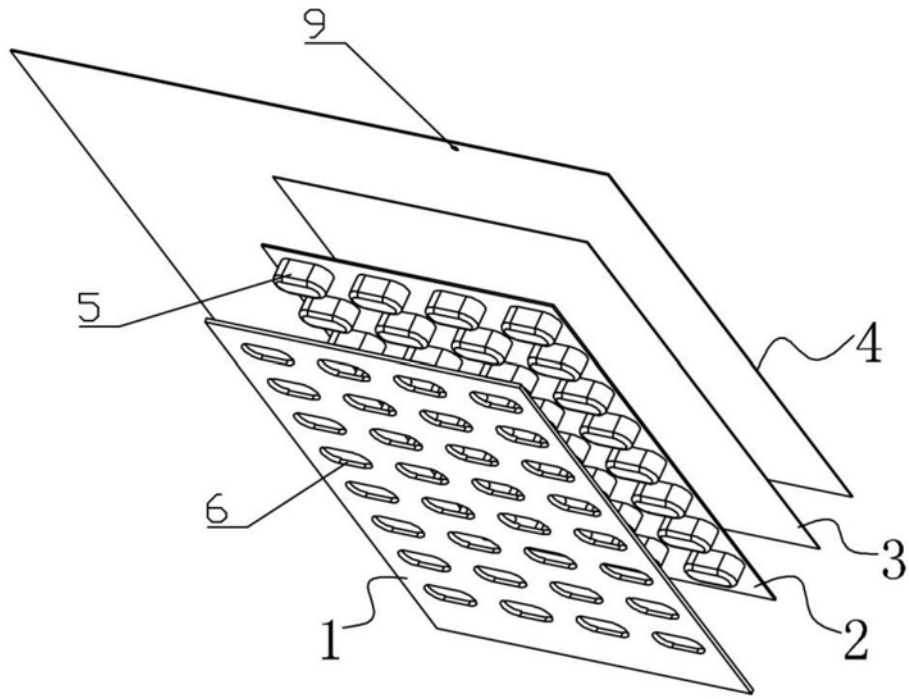


图1

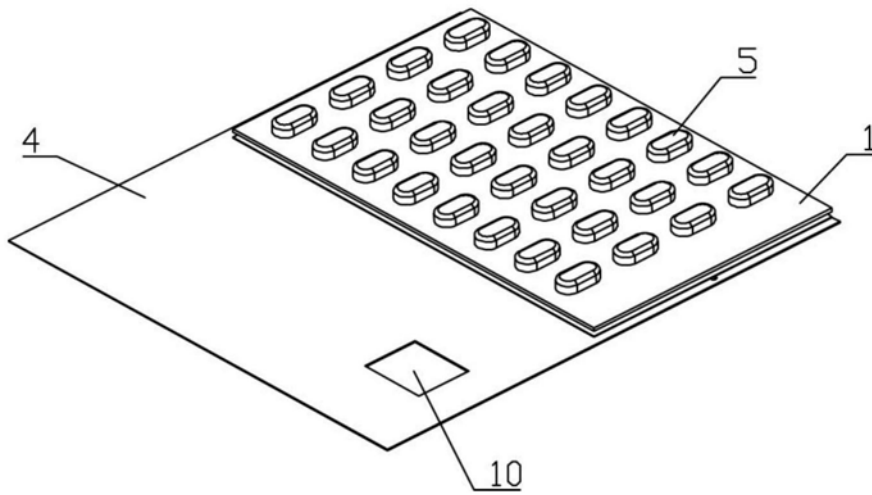


图2

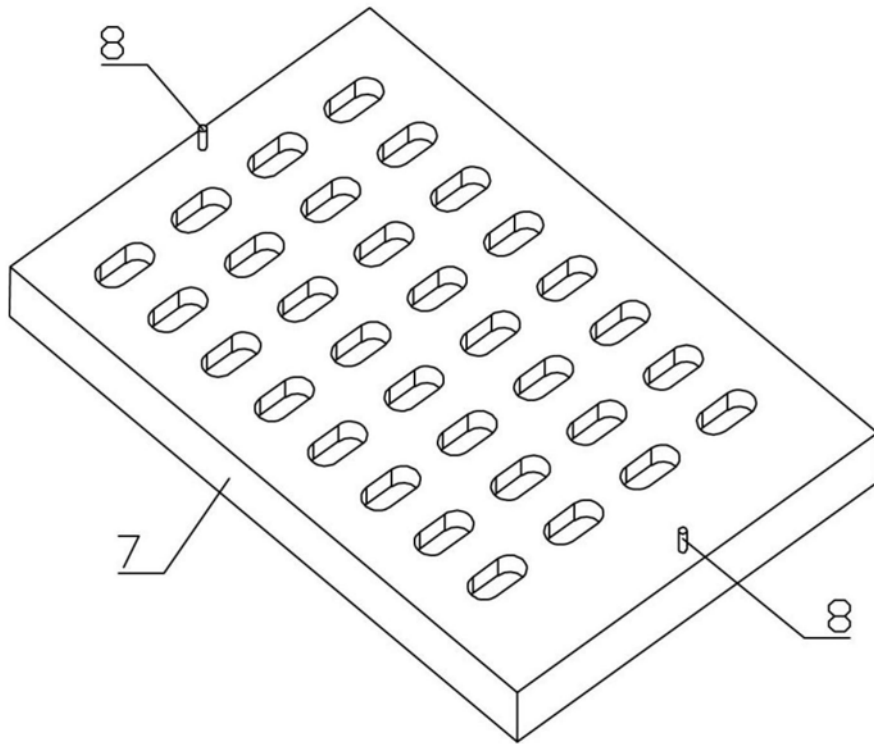


图3

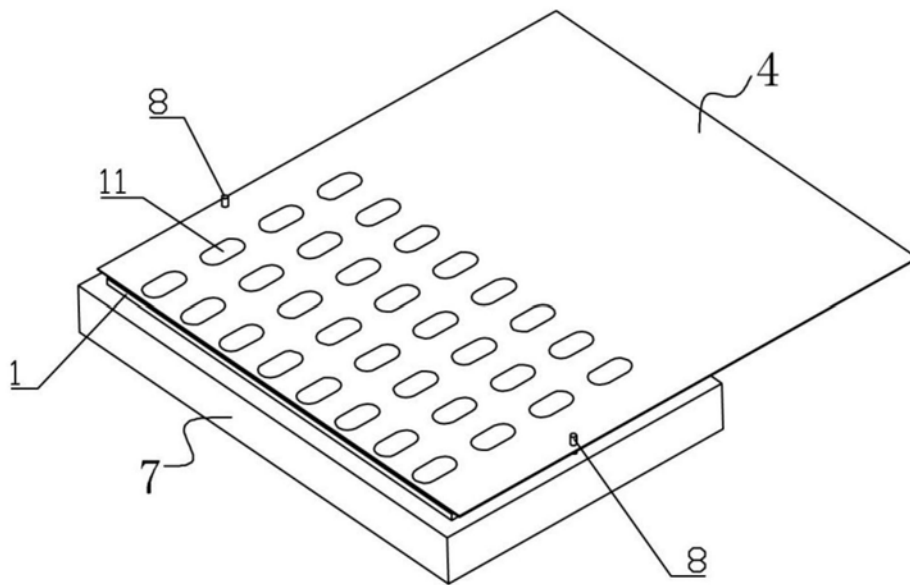


图4