



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201631669 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 17

(21) 申请号 201020119755. 0

(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)

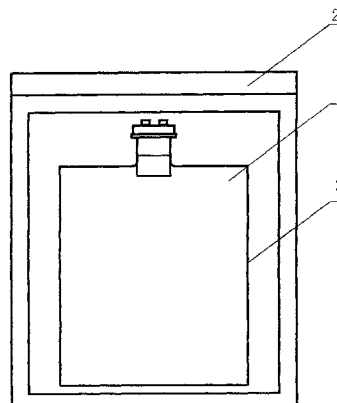
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种双层真空防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双层真空防漏无菌双阀易折盖输液软袋, 本实用新型由药液灌装在包装内, 包装为双层包装, 且两层包装之间为真空结构。包装袋均采用透明非 PVC 材料制成。在内包装袋上设置有双阀式输液口, 所述的双阀式输液口包括至少两个输液阀。本实用新型的内包装可以在运输、库存过程中一直由外包装包着, 处在无菌环境中。封盖体可以在无菌车间封装, 医护人员使用时, 打开盖体即可使用, 无需再次消毒, 采用的易折式盖体可以很轻松地打开输液盖, 为医护人员提供了方便。本实用新型生产简单, 并且能有效方便地检测出输液是否有微漏。



1. 一种双层真空防漏无菌双阀易折盖输液软袋,由药液(1)灌装在包装内,其特征在于,所述的包装为至少两层包装,即:内包装袋(3)、外包装袋(2);内包装袋(3)及外包装袋(2)均采用非PVC材料制成。

2. 根据权利要求1所述的一种双层真空防漏无菌双阀易折盖输液软袋,其特征在于,所述的内包装袋(3)及外包装袋(2)均采用透明非PVC材料制成。

3. 根据权利要求1所述的一种双层真空防漏无菌双阀易折盖输液软袋,其特征在于,在内包装袋(3)和外包装袋(2)之间为真空结构。

4. 根据权利要求1所述的一种双层真空防漏无菌双阀易折盖输液软袋,其特征在于,在内包装袋(3)上设置有双阀式输液口,所述的双阀式输液口包括至少两个输液阀,且每个输液阀上均设置有密封盖体。

5. 根据权利要求1所述的一种双层真空防漏无菌双阀易折盖输液软袋,其特征在于,所述的密封盖体为易折式盖体。

一种双层真空防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,尤其是一种无菌输液软袋。

背景技术

[0002] 输液软袋直接运用于人体静脉注射,对于药液及包装的清洁非常注重,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,包括药液的灌装、封存、等生产运输过程,都想办法力争做到不污染输液,做到无菌输液。但是目前市场上的输液袋,其袋内的药液能保证其无菌的要求,但是包装袋却是直接与外界接触,无任何保护。

[0003] 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,我们把这种渗漏叫做微漏,这种微渗漏不能通过肉眼可以发现,现在我国出厂的输液软袋产生微漏的,占出厂产品 0.5%。

[0004] 如果产生渗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

[0005] 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,能有效杜绝药液污染的输液软袋。

[0006] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案如下:

[0007] 本实用新型由药液 1 灌装在包装内,包装为至少两层包装,即:内包装袋 3、外包装袋 2;内包装袋 3 及外包装袋 2 均采用非 PVC 材料制成。所述的内包装袋 3 及外包装袋 2 均采用透明非 PVC 材料制成。在内包装袋 3 和外包装袋 2 之间为真空结构。在内包装袋 3 上设置有双阀式输液口,所述的双阀式输液口包括至少两个输液阀,且每个输液阀上均设置有密封盖体。所述的密封盖体为易折式盖体。

[0008] 本实用新型的内包装可以在运输、库存过程中一直由外包装包着,处在无菌环境中。

[0009] 密封盖体可以在无菌车间封装,医护人员使用时,打开盖体即可使用,无需再次消毒。

[0010] 本实用新型在使用时操作简单,采用的易折式盖体可以很轻松地打开输液盖,为医护人员提供了方便,提高了医护人员的工作效率。

[0011] 本实用新型生产简单,并且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。

附图说明

[0012] 图 1 本实用新型的结构图

[0013] 图 2 本实用新型左视剖视图

具体实施方式

[0014] 双阀式输液/加药口 1 上的双阀(加药阀和输液阀)在洁净车间进行组合密封,在输液生产时再通过焊接方式组合到已灌装药液的内包装袋上,完成输液软袋成形生产。完成后的输液软袋再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,保证了药液和密封阀体的整体无菌。消毒后的输液软袋再在外面套上一层外包装袋。

[0015] 在使用时,拆去外层的保护外套,内层包装已经消毒,为无菌包装;再折去输液阀表面盖体,其内部均为在清洁车间安装的输液阀,医护人员此时可以直接用药,无需消毒。

[0016] 在外包装袋和内包装之间抽取真空,使外包装袋和内包装之间的夹层为真空结构。

[0017] 比如%5 的葡萄糖,在按以上要求包装后,存放在临时库房,在 15 天后,再次将%5 的葡萄糖输液取出,拿到照度为 2000Lux 灯光下进行检测,若发现内包装袋和外包装袋之间夹层中产生水雾或水珠,则内包装袋便已产生有微漏现象,然后将已产生微漏的输液软袋剔出。

[0018] 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。

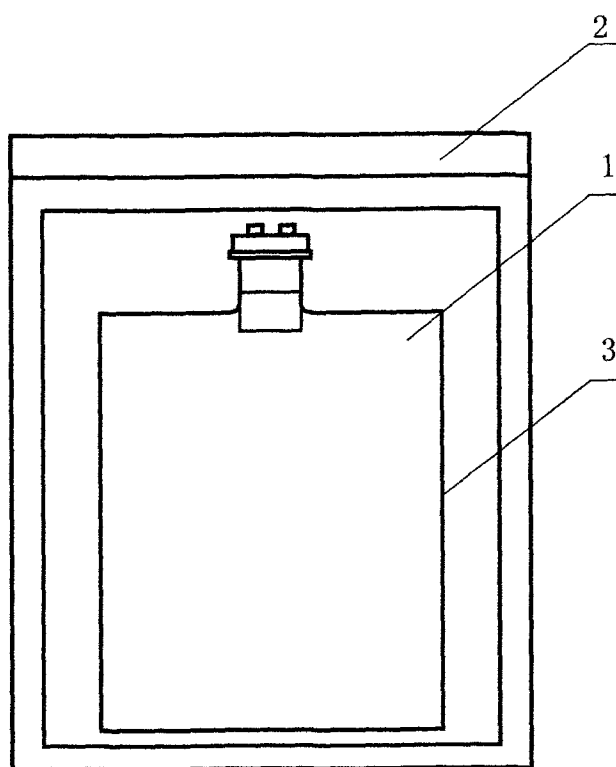


图 1

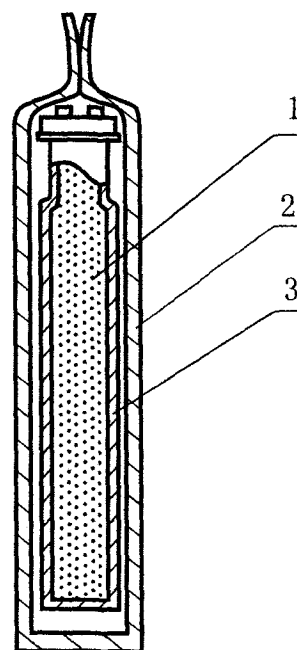


图 2