



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202052023 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201120045910. 3

(22) 申请日 2011. 02. 24

(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)

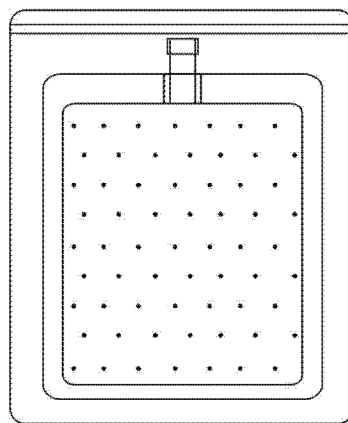
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种正压检漏大容量软袋输液

(57) 摘要

本实用新型涉及一种正压检漏大容量软袋输液,包括输液用的药液,封装药液的外层包装,及输注装置,输注装置和包装焊接在一起,所述的包装由内外至少两层包装构成,即内包装袋和外保护套;所述的内包装袋和外保护套之间为真空结构。由于这种真空结构产生的压力差,足以打破包装袋内药液表面的张力,使得药液更快速更多地通过包装体,并在包装袋和保护套之间形成肉眼可以看到的明显的水雾或水珠,在检测的时候,就可以将这种已产生微漏的软袋输液排除掉,保护了人民的生命健康。



1. 一种正压检漏大容量软袋输液,包括输液用的药液(1),封装药液的外层包装,及输注装置(2),输注装置(2)和包装焊接在一起,其特征在于,所述的包装由内外至少两层包装构成,即内包装袋(4)和外保护套(3);所述的内包装袋(4)和外保护套(3)之间为真空结构。

一种正压检漏大容量软袋输液

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种医疗用软袋输液。

背景技术

[0002] 中国是大容量软袋输液使用的大国,在很多的医疗方案中,都要使用软袋输液,在医疗过程中,大容量软袋输液能起到补充体液、调节电解质或提供营养物质,但是,大容量软袋输液是直接进入人体静脉血液的,所以质量要求特别高。安全,是大容量软袋输液生产及使用尤其需要重视的。大容量软袋输液从软袋包装材料的生产、包装过程、到药液的生产、灌装、库存、再到医疗场所的使用,都采取了严格的安全措施,力争不对病人产生危害。

[0003] 但是由于技术和生产管理原因,目前我国生产的大容量软袋输液,并不能做到产品 100% 的出厂合格,即使用某些在出厂时合格的大容量软袋输液产品,也极有可能潜在着安全问题,因出厂后的搬动、环境变化等原因而出现。

[0004] 对于大容量软袋输液的安全问题,其中一项为袋内药液被污染的问题,大容量软袋输液在药液的灌装过程中,可能由于在包材的边缘焊接质量或其他不可预见因素,会造成在包装体上出现毛细管状的孔,这种孔非常的微细,以至于在药液灌装之后,由于药液本身的粘滞性,都没有立即渗漏出来,有的直到在医疗场所的使用,都没有渗漏出来,但毛细管状孔的存在,已经将包装袋内的药液与外界连接起来了,这无疑是为周围环境中的细菌打开了一扇门,让细菌可以进到药液里。毛细管状孔肉眼不可见,且药液渗漏肉眼不可见,所以很难有办法排除这种可能产生污染的输液。

[0005] 产生了细菌污染的药液存在着极大的安全隐患,一旦使用到病人身上,会产生严重的临床不良反应,尤其严重的,可以导致病人死亡现象,目前全国所出厂的软袋输液中,有高达 0.5% 软袋输液存在毛细管状孔且无法检出。

实用新型内容

[0006] 为了保证人民生命健康安全,进一步消除医疗安全隐患,在输液的生产到使用的各个环节均为安全提供保障,本实用新型提供了一种正压检漏大容量软袋输液,包括输液用的药液,封装药液的外层包装,及输注装置,输注装置和包装焊接在一起,所述的包装由内外至少两层包装构成,即内包装袋和外保护套;所述的内包装袋和外保护套之间为真空结构。

[0007] 本实用新型包括包装层和至少一层保护层,其药液包装在包装袋内,保护套在最外面,在包装袋和保护套之间设置为真空结构,使包装袋内的药液其压力大于包装袋外的压力,相对来讲,包装袋内的药液构成对包装袋外的正向压力,并且大大高于正常大气压。这种正向压力,足以打破包装袋内药液表面的张力,使得药液更快速更多地通过包装体,并在包装袋和保护套之间形成肉眼可以的很明显的水雾或水珠,在检测的时候,就可以将这种已产生微漏的软袋输液排除掉,保护了人民的生命健康。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型结构图；

[0009] 图 2 是本实用新型左视图

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0011] 本实用新型提供的是一种正压检漏大容量软袋输液，从结构上来讲，本实用新型包括输液用的药液 1，封装药液的外层包装，及输注装置 2，输注装置 2 和包装焊接在一起，所述的包装由内外至少两层包装构成，即内包装袋 4 和外保护套 3；所述的内包装袋 4 和外保护套 3 之间为真空结构。

[0012] 在本实用新型的生产环节为，将包装材料内进行药液的灌装，并进行焊接输注装置，焊接好后，将包装袋置入保护套里，密封保护套，并在保护套和包装袋之间抽取真空，其相对真空度为 -0.8 。在抽取真空后，再次进行整体消毒灭菌。

[0013] 本实用新型的检测漏液方式如下：

[0014] 在按以上方式生产软袋输液后，将其入库，置于库房中 20 天或 20 天以上，这段时间，能让潜在的漏液包装加速形成漏液，并在包装袋和保护套之间形成明显可见的水雾或水珠；然后从库房中取出，将软袋输液置于检测灯下进行肉眼检测，并剔出已漏液产品。

[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。

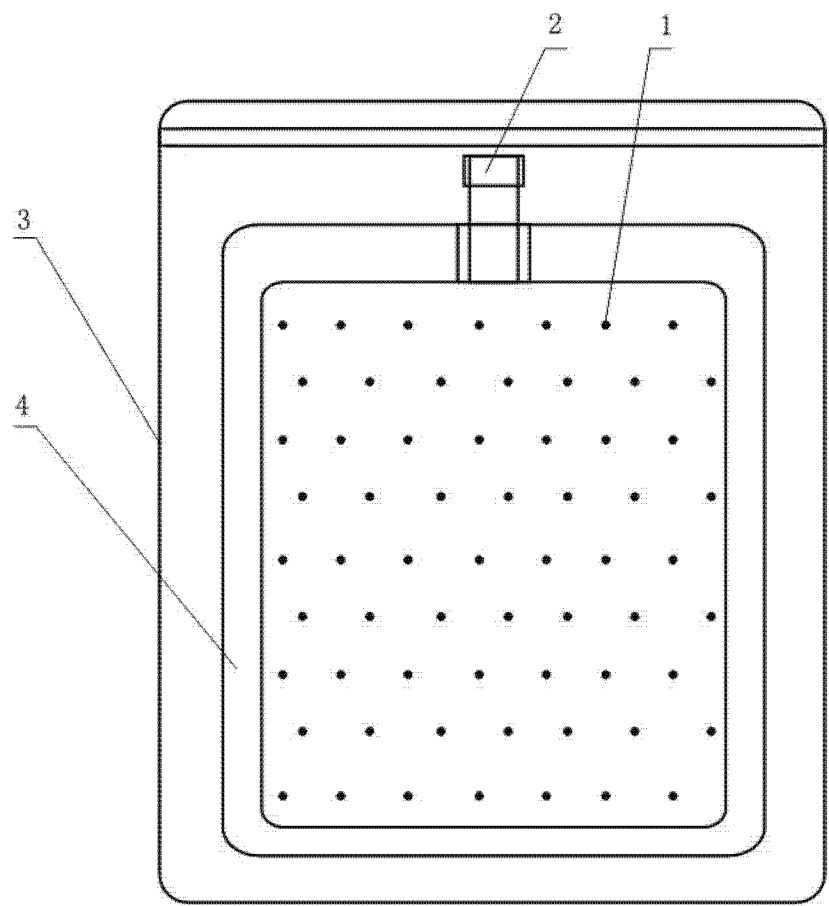


图1

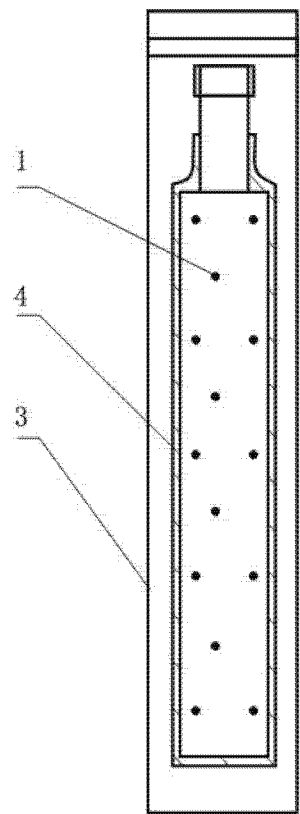


图2