



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(52) СПК
A61J 1/05 (2024.01)

(21)(22) Заявка: 2023118977, 18.07.2023

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
18.07.2023

Дата регистрации:
26.03.2024

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 18.07.2023

(45) Опубликовано: 26.03.2024 Бюл. № 9

Адрес для переписки:
123154, Москва, б-р Генерала Карбышева, 8,
стр. 3, ООО "ПРОФИТ ФАРМ"

(72) Автор(ы):

Григорьев Лев Викторович (RU),
Цхе Алексей Викторович (RU),
Барсуков Роман Владиславович (RU),
Нестеров Виктор Александрович (RU),
Хмельёв Владимир Николаевич (RU),
Генне Дмитрий Владимирович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной ответственностью
"ПРОФИТ ФАРМ" (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 2311165 C2, 27.11.2007. RU
2175227 C1, 27.10.2001. RU 2517140 C2,
27.05.2014. CN 100438924 C, 03.12.2008. JPH
10155872 A, 16.06.1998.

(54) Способ производства полимерного контейнера для крови и ее компонентов

(57) Формула изобретения

Способ производства полимерного контейнера для крови и ее компонентов заключающийся в формировании сварных швов по контуру формируемого пакета и в местах контакта с полимерными листами штуцеров, соединительных и кровезаборных трубок отличающийся тем, что размещают на нижней металлической опоре лист из гибкой плоской полимерной пленки, накладывают противоположно ему второй лист, размещают между ними, вдоль общих периферийных переднего и заднего края, выпускные элементы - штуцера с защитным приспособлением, соединительные и кровезаборные трубки, сжатие листов с размещенными между ними выпускными элементами осуществляют при помощи модулей сварки верхних портов и нижних портов за счет сжатия листов с размещенными между ними выпускными элементами, создают между опорами энергетическое воздействие для перевода материала полимерных пленок в вязкопластичное состояние, перевод материала полимерных пленок в вязкопластичное состояние осуществляют за счет ультразвуковых колебательных систем для сварки верхних портов в сборе с пневматическим механизмом их вертикального перемещения и ультразвуковых колебательных систем для сварки нижнего порта в сборе с пневматическим механизмом их вертикального перемещения, имеющих, соединенных с рабочими инструментами, совершающими колебания на частоте не менее 22 кГц с амплитудой не менее 40 мкм, причем сжатие пленок вокруг

выпускных элементов и введение в них УЗ колебаний осуществляется по всему периметру выпускных элементов колеблющимися инструментами с длиной колеблющейся поверхности не менее периметра выпускного элемента, имеющими на колеблющейся поверхности выемки, по размерам соответствующие диаметрам выпускных элементов, формирование сварных соединений между пленками и выпускными элементами осуществляется при введении внутрь выпускных элементов металлических стержней, диаметром не менее внутреннего диаметра выпускного элемента, сжатие и введение УЗ колебаний для соединения пленок при формировании периферийных переднего и заднего краевых соединений осуществляется между неподвижной опорой и колеблющимися инструментами, имеющими выемки, совпадающие с местами вваривания выпускных элементов, сжатие и введение УЗ колебаний между двумя полимерными листами по краю пакета между периферийными передним или задним краевыми соединениями осуществляется рабочим инструментом, выполненным в виде плоской верхней металлической опоры, и нижней опорой с выступающими по контуру формируемого контейнера двумя параллельными выступами.

R U 2 8 1 6 1 6 0 C 1

R U 2 8 1 6 1 6 0 C 1