

绿色医疗级tpu包装规范

发布日期: 2025-09-21

随着包装技术的不断发展，国外先进技术不断引入中国，我国无菌医疗器械的包装业也在悄然发生着变化。包装产业的发展，带动了无菌医疗器械产业的发展，不仅淘汰了过去落后的无菌医疗器械的包装，也随之催生了我国无菌医疗器械包装标准及其体系的构建，并使之不断完善。而这一不断完善的标准体系，又反过来起到了规范和促进无菌医疗器械包装产业和无菌医疗器械制造业发展的作用，使之不断向前健康发展。我们公司专业定制医疗器械吸塑包装，给医疗器械更多方面的保护医疗级tpu包装具有标准化的作业流程。绿色医疗级tpu包装规范

医用吸塑包装产品是采用吸塑工艺生产的塑料制品，生产车间、环境、温度、湿度要求都要严格把控。主要分为医疗泡壳、医用吸塑盒、医用吸塑托盘等三种包装产品。它有什么目的和效果?1、医用吸塑包装，出厂前采用双层真空包装，使用万级洁净室生产。设备制造商进入，不需要洗涤程序的工厂，组装时用仪器消毒，可直接使用。2、使包装好的医疗产品看起来更加美观大方。3、由于吸塑产品热压成型的原理，产品可以很好的保护，方便存放，不易损坏。4、现代社会，人们的环保意识的加强，塑料包装制品发展的必要方向，需做到，减少污染，节约成本，提高效率。5、与其他包装产品相比，塑料包装更节省资源。塑料包装不像玻璃包装或金属包装。相比之下，塑料包装比前两种更轻。这也是塑料包装产品发展如此迅速的原因之一。绿色医疗级tpu包装规范我们拥有一系列先进的医疗级材料、包装设计专业知识和洁净间加工能力。

成型设备曾经有客户提问正负压一体成型机与负压成型机的区别?通常来说，有经验的厂家都知道，正负压机多用于食品包装行业，因为其产量大、结构单一、尽可能的要求效率高。虽然有些食品托盒制成品手触起来觉得壳体较硬，但产品的抗冲击性相对较差且容易产生应力变形。更大的一个风险是由于它追求效率，冲切段虽有加热刀但还是避免不了切边落絮，并且成型过程中的溶出物及链条刺破材料时带来的扬尘都可能直接掉入到壳体中，造成外观性的不良。再者因为它生产完后是自动堆叠，很容易造成刮花现象。这些都是很难通过灯检台检验出来的。如果再将自动堆叠好的产品拆开全检，又很容易造成二次划痕影响品质。

FDA关心的生物相容性因素有哪些?FDA在审核生物相容性关注的要素，通常有：接触性质：器械或器械部分与哪些组织接触？接触类型：是直接接触还是间接接触？接触频率和持续时间：器械与组织接触多长时间？材料：器械是由什么制成的？评估的过程通常始于对器械的评估，包括材料组分，生产过程，临床应用(如预期的解剖位置，以及暴露的频率和持续时间)等，更具体的内容建议参考FDA关于使用ISO10993-1的生物相容性指南的第三章“生物相容性评估的风险管理”生产医疗级tpu包装具备的资质是什么？

医疗器械吸塑设计时应考虑的一般原则：1) 充分发挥塑料本身的特性，如物理性能，尽量避免或补偿其缺点。主要考虑的有强度、刚性、韧性、弹性、吸水性及对应力的敏感性；塑料的成型工艺性，如流动性；成型后的收缩率及其收缩率的各项异性。如在设计PETG材料时，充分考虑材料本身的特性，虽然PETG的冲压和切割性能优异，但是冲压力要比PVC高60%。另一方面，切割时间相当短。加热的刀模的切割长度可相应增加，在100℃时增加11%，130摄氏度时增加25%，160摄氏度时会增加40%等等。2) 吸塑产品的形状，在保证使用要求的前提下，使吸塑产品的形状、结构简单；壁厚均匀，容易成型和脱模；有利于排气、补缩和冷却；尽量避免锐角（尤其是内角），避免制件出现各项异性。3) 塑料制件应考虑模具的总体结构，应充分考虑后续模具的形状及其制造工艺，有较好的经济性。医疗级tpu包装满足安全运送。绿色医疗级tpu包装规范

ProFlex Film™从原料、生产等诸多流程均严格把控。绿色医疗级tpu包装规范

随着我国整体经济发展水平的提高、医疗健康需求的增加以及国家政策的指引，国内植入性医疗器械市场规模持续扩大，展现出巨大的发展潜力。同时，国内植入性医疗器械企业不断整合创新，不断取得新的技术突破，植入性医疗器械的国产化能力持续加强，并日趋成为医疗器械领域内重要的突破口。未来，我国植入性医疗器械行业有望医疗器械领域国产化浪潮。从植入医疗器械产业链全景图来看，植入医疗器械产业链主要包括了上游医用材料行业、中游植入医疗器械研发生产、销售以及下游医疗卫生行业和相关服务行业三个环节。绿色医疗级tpu包装规范

苏州创捷包装印刷有限公司成立2013年5月份，是一家集开发、设计、生产、销售、服务于一体的专业医用吸塑包装定制生产厂家。

公司专注于医用吸塑包装、医疗器械吸塑托盘、TPU医用包装、抗静电吸塑托盘等多种产品的研发、生产与制造。为多家医疗器械制造商提供包装解决方案。

经过不断发展，企业机制不断完善，经济规模逐步扩大，基础设施和生产条件完善。过于IS013485医疗器械质量管理体系和IS09001质量管理体系并严格执行管理，实行全过程品质监控；拥有万级洁净车间及先进的热成型设备；10多年经验的设计研发团队，能够快速提供定制化包装设计方案与个性化服务；经验丰富的设备操作技师和产品检测人员，能提供快速、准确地提供样品和大规模量产。

目前引进医用进口原材料，具备原材料生物相容性、灭菌适应性、耐老化报告。产品出货可提供初始污染菌及不溶性微粒检测报告，可根据不同要求进行实验检测，并出具检测报告。

公司本着“诚信经营、以人为本、创捷吸塑、匠人精神”的企业愿景，将以***的产品、优惠的价格服务每一个客户，并以医之匠心精神生产每一个产品，打造吸塑包装“盒”芯技术！