



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ  
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **86840** (13) **U**  
(51) МПК (2013.01)  
**A47G 1/00**

## (12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: <b>u 2013 09304</b>	(72) Винахідник(и): <b>Леонов Юрій Григорович (UA), Сірко Зіновій Степанович (UA), Торчилевський Дмитро Петрович (UA)</b>
(22) Дата подання заявки: <b>25.07.2013</b>	
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: <b>10.01.2014</b>	
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: <b>10.01.2014, Бюл.№ 1</b>	(73) Власник(и): <b>НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ І ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ, вул. Героїв Оборони, 15, м. Київ-41, 03041 (UA), УКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО- ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ НАНОБІОТЕХНОЛОГІЙ ТА РЕСУРСОЗБЕРЕЖЕННЯ, вул. Боженка, 84, м. Київ-150, 03150 (UA)</b>

## (54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ПІДСТАВКИ ПІД ГАРЯЧИЙ ПОСУД

### (57) Реферат:

Спосіб виготовлення підставки під гарячий посуд включає склеювання винних корків, причому в корках по центру висвердлюють отвори, а з двох поздовжніх протилежних сторін нижньої поверхні підставки встановлюють прокладки із деревини товщиною 5...7 мм.

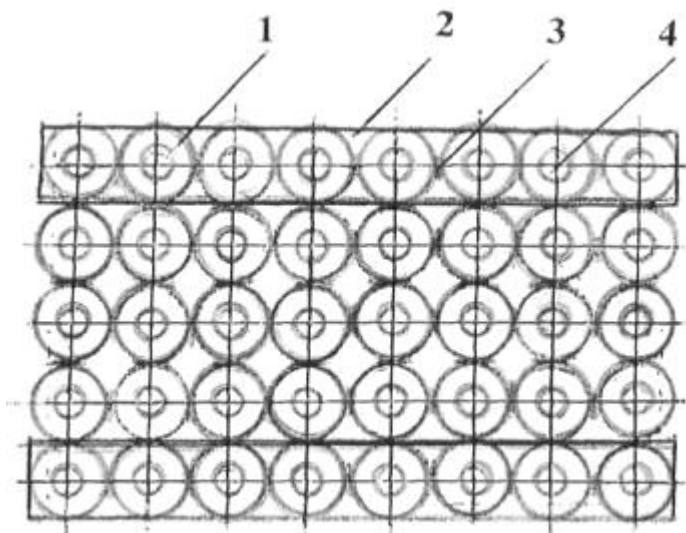


Fig. 1

UA 86840 U



Корисна модель, спосіб виготовлення підставки під гарячий посуд, належить до виготовлення побутових предметів із відходів коркової деревини та може бути використана в галузі громадського харчування.

Разом з тим відомий спосіб виготовлення підставки під гарячий посуд (електронний ресурс [liked.in.ua/34352-pidstavka-pid-garyache](https://www.linkedin.com/company/ukrainska-innovatsiyni-venturi-fundatsiya)), який прийнятий за прототип, що включає склеювання винних корків.

У відомому способі суцільні корки без отворів гірше відводять тепло при контакті із гарячим посудом, яке може перейти на контакт підставки із поверхнею стола або іншою поверхнею, на яку ставиться підставка. Також при способі за аналогом можливе виділення конденсату на поверхні підставки (контакт гарячого з холодним).

В основу рішення, що заявляється, поставлено задачу розробити спосіб виготовлення підставки, який би дозволив позбутися недоліків, що мають місце у прототипі.

Поставлена задача вирішується тим, що в корках по центру висвердлюють отвори, а з двох поздовжніх протилежних сторін встановлюють прокладки із деревини, що з нижньої сторони підставки виступають на 5...7 мм.

Ознаками, що відрізняють запропоновану корисну модель від найближчого аналога є те, що в корках по центру висвердлюють отвори, а з двох поздовжніх протилежних сторін встановлюють прокладки із деревини, що з нижньої сторони підставки виступають на 5...7 мм.

Суть корисної моделі пояснюється кресленнями. На Фіг. 1 показаний вигляд підставки зверху; на Фіг. 2 - вигляд збоку.

Підставка під гарячий посуд, що виконана за запропонованим способом, складається із винних корків 1 (із коркового дерева) з висвердленими по середині корків отворами 4, поздовжніх прокладок із деревини 2, клейового шару 3.

Спосіб реалізується наступним чином. Попередньо змащені клеєм, наприклад полівінілацетатною емульсією, місця контакту корків 1 з висвердленими по центру отворами 4 між собою щільно укладають та склеюють і між кожним корком отримують клейовий шар 3. Протягом однієї доби підставку витримують до повного затвердіння клею, потім її зачищають від залишків клею та з нижньої сторони підставки з двох поздовжніх протилежних сторін приклеюють прокладки із деревини 2, які створюють зазор між нижньою поверхнею підставки і поверхнею опори та дають можливість руху повітря знизу через отвори 4 до поверхні гарячого посуду з підставкою і швидшого охолодження контактної поверхні.

Спосіб може бути використаний у побутових умовах та в галузі громадського харчування. Дякуючи вмісту в корках таніну, підставка буде запобігати росту патогенних мікроорганізмів і не буде піддаватися руйнуванню шляхом дії гнилизни, не буде міняти свою структуру при контакті з водою, що забезпечить екологічно чисте середовище використання.

#### ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб виготовлення підставки під гарячий посуд, що включає склеювання винних корків, який **відрізняється** тим, що в корках по центру висвердлюють отвори, а з двох поздовжніх протилежних сторін нижньої поверхні підставки встановлюють прокладки із деревини, товщиною 5...7 мм.

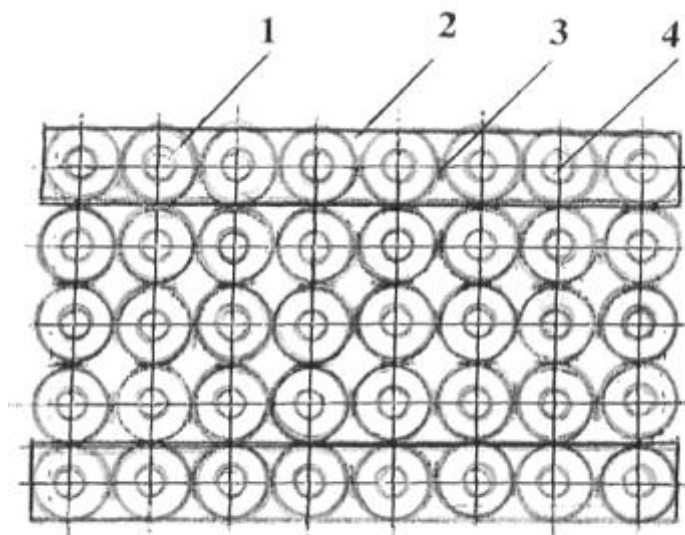


Fig. 1

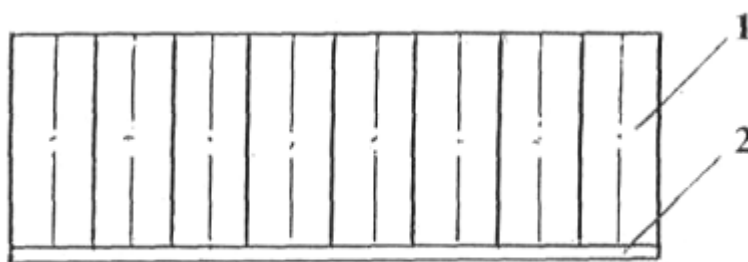


Fig. 2

---

Комп'ютерна верстка А. Крулевський

---

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Урицького, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

---

ДП "Український інститут промислової власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601