



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **14498** (13) **U**
(51) МПК (2006)
B65D 51/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) КРИШКА МЕТАЛЕВА ДЛЯ СКЛЯНИХ БАНОК

1

2

(21) u200511313

(22) 29.11.2005

(24) 15.05.2006

(46) 15.05.2006, Бюл. № 5, 2006 р.

(72) Гренішен Микола Миколайович

(73) ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДА-
ЛЬНІСТЮ ВІННИЦЬКИЙ ЗАВОД ПАКУВАЛЬНИХ
ВИРОБІВ "ВІНТАР"

(57) Кришка металева для скляних банок, яка міс-
тить виготовлену з чорної лакованої жерсті профі-

льну основу з підігнутою кромкою і кільцевим ущільнювачем або без нього, яка **відрізняється** тим, що основа виготовлена з чорної полірованої холоднокатаної відпаленої та нагартованої жерсті, внутрішня поверхня якої має покриття із двох шарів харчового лаку, наприклад, лаку Фенолекс-050, а зовнішня поверхня виконана з друком або без нього і покрита одним шаром харчового лаку.

Корисна модель відноситься до пристроїв для герметизації скляних банок, які заповнюють продукцією, яка не потребує стерилізації.

Кришки призначені для одноразового використання в умовах домашнього консервування для наступного асортименту консервів: варення, джеми, пюре плодово-ягідні, плоди і ягоди, протерті і подрібнені з цукром, повидло, цукати, желе, сушені овочі та фрукти, тобто консерви, які не містять оцтової кислоти.

Відомо, що для виготовлення кришок використовується біла жерсть різних марок, яка має лакове покриття з одного або з двох сторін а також жерсть хромована нелакована та біла жерсть електrolітичного лудіння, яка покрита оловом та лаком.

Недоліком цих кришок є велика вартість білої жерсті, обумовлена тим, що її імпортується із-за кордону.

З літератури відомо виготовлення кришок з чорної жерсті, які мають лакове покриття з двох сторін [В.М. Чупахин, И.Т. Леонов „Производство жестяной консервной тары. - М.: Пищевая промышленность, 1974.].

За прототип вибрана кришка, виготовлена з чорної жерсті, яка з двох сторін покрита харчовим лаком марки 18352 виробництва ГДР [Руководящий технический материал „Порядок применения металлов, синтетических и других материалов, контактирующих с пищевыми продуктами и средами" РТМ 27-72-15-82.-М.: Министерство машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов, 1982].

Для виробництва таких кришок також потрібні матеріали імпортного виробництва, які мають високу вартість.

Тому виникла об'єктивна потреба розробити конструкцію кришки, яка забезпечила би отримання характеристик, що відповідають вимогам санітарного законодавства України та мала б невисоку вартість.

Слід відмітити, що в Україні не було дозволу Міністерства охорони здоров'я на виготовлення кришок з чорної жерсті. В результаті досліджень, проведених заявником з різними матеріалами для виготовлення кришок, було запропоноване рішення використовувати матеріали вітчизняного виробництва, які допускаються для контактування з харчовими продуктами.

В основу корисної моделі поставлено задачу створення кришки металевої для скляних банок, в якій за рахунок виконання її з нових матеріалів досягається можливість використання дешевої основи з забезпеченням безпечного збереження продуктів.

Поставлена задача вирішується тим, що в кришці металевій для скляних банок, яка містить виготовлену з чорної лакованої жерсті профільну основу з підігнутою кромкою і кільцевим ущільнювачем або без нього, відповідно до корисної моделі, основа виготовлена з чорної полірованої холоднокатаної відпаленої та нагартованої жерсті, внутрішня поверхня якої має покриття із двох шарів харчового лаку, наприклад, лаку Фенолекс-050, а зовнішня поверхня виконана з друком або без нього і покрита одним шаром харчового лаку.

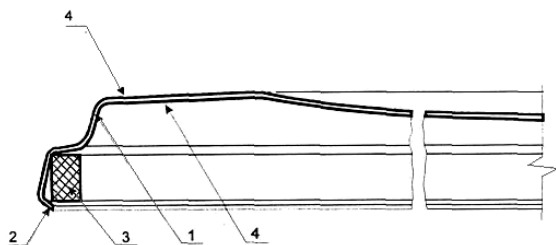
(13) **U**
(11) **14498**
(19) **UA**

Проведені випробування показали, що для домашнього закорковування консервів, що не містять оцтової кислоти і не потребують стерилізації, можуть використовуватися кришки, виготовлені з чорної полірованої холоднокатаної відпаленої та нагартованої жерсті за ТУ У 14-4-413-97, покритої лаком Фенолекс-050 за ТУ У 24.3-24514086-012-2004. На використання кришок запропонованої конструкції була розроблена технічна документація і отриманий висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи про відповідність вимогам щодо безпечності для здоров'я людини.

Запропоноване технічне рішення відноситься як до кришок металевих для скляних банок, які комплектуються кільцевим ущільнювачем, так і до кришок типу „твіст оф“, які не мають ущільнювача.

На Фіг.1 зображений профіль кришки металеві для скляної банки без друку на зовнішній стороні ; на Фіг.2 - вид зверху кришки, на зовнішній стороні якої нанесений багатоколіровий друк методом літографії.

Кришка металева для скляної банки містить профільну основу 1 з підігнутою кромкою 2 і ущільнювачем 3. Поверхня основи має лакове покриття 4.



Фіг. 1

Кришки металеві для скляних банок штампують на автоматичних пресах із заготовок з чорної полірованої холоднокатаної відпаленої та нагартованої лакованої жерсті, одна сторона якої має один шар лаку, а друга - два шари. Для лакування використовують харчовий лак, наприклад Фенолекс-050.

Після штампування на спеціальній машині підгинають всередину кромку кришки.

Для надання кришкам інформативності та привабливого вигляду на їхній зовнішній поверхні розміщують графічну та текстову інформацію. Для виготовлення таких кришок використовують заготовки з чорної жерсті, на які попередньо наносять друк з послідовним покриттям відтиску лаком.

Кришки з кільцевим ущільнювачем закатують на горлі банки закатувальною машиною. Кришки типу „твіст оф“ використовують для скляних банок, які мають спеціальні виступи на горлі, з якими при закручуванні взаємодіє загнута кромка кришки.

Таким чином, запропоноване рішення дозволяє значно зменшити ціну кришок при збереженні необхідних характеристик виробів.



Фіг. 2