



УКРАЇНА

(19) UA (11) 18130 (13) U  
(51) МПК (2006)  
B65B 27/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під  
відповідальність  
власника  
патенту

### (54) СПОСІБ ПАКУВАННЯ БУДІВЕЛЬНИХ БЛОКІВ

1

(21) u200606024

(22) 31.05.2006

(24) 16.10.2006

(46) 16.10.2006, Бюл. № 10, 2006 р.

(72) Іщенко Валерій Олексійович

(73) Іщенко Валерій Олексійович

(57) Спосіб пакування будівельних блоків, що передбачає формування пакета ущільнених між собою будівельних виробів, розміщення його на опорній площадці піддона по розміру опорної площадки та обв'язку шляхом гвинтоподібного обмотування бічних поверхонь пакета і опорної площадки стрічкою, змотуючи її з рулону пластикової плівки, який **відрізняється** тим, що піддон з

2

пакетом розміщують на встановленій з можливістю обертання навколо своєї вертикальної осі платформі, перед обв'язкою рулон пластикової плівки фіксують у тримачі, встановленому на стійці з можливістю вертикального зворотно-поступального руху, після чого закріплюють кінець плівки на бічній поверхні пакета та, обертаючи платформу, здійснюють змотування плівки з рулону, одночасно переміщуючи тримач по стійці з лінійною швидкістю, яка забезпечує перекриття шарів плівки не менше ніж на половину її ширини, причому крок гвинтоподібного обмотування плівки зменшують у напрямку до верхньої та нижньої частини пакета.

Корисна модель відноситься до промисловості будівельних матеріалів, а саме до способів пакування будівельних блоків, наприклад, цегли.

Відомий спосіб пакування цегли, який полягає в тому, що на пакет цегли, сформований на піддоні, одягають заздалегідь підготовлений рукав термоусадкової плівки, включають по периметру верхньої частини пакету пальники та здійснюють витримку. Після чого пальники опускають у нижню частину пакету та роблять теж витримку, потім пальники переміщують у верхню частину пакету і вимикають. Пакет охолоджують відомим способом. Даний спосіб упаковки пакету цегли підвищує продуктивність упаковки і забезпечує її якість [див. патент Російської Федерації на винахід №2243137, МПК B65B53/06, публ. 27.12.2004р.].

До недоліків цього способу пакування будівельних блоків слід віднести потребу в завчасно вироблених термоусадкових рукавів з наперед заданими розмірами, що унеможлиблює пакування нестандартних пакетів та вимагає розробки нестандартного технологічного обладнання, що здорожує процес пакування.

Відомий також спосіб пакування будівельних блоків, який включає формування пакета ущільнених між собою будівельних виробів, розміщення його на опорній площадці піддона по розміру опорної площадки та обв'язку шляхом гвинтоподібного обмотування бічних поверхонь пакета і опорної площадки трьома шарами стрічки еластичної стретч-плівки, змотуючи її з рулону, яку здійсню-

ють за допомогою пристрою ручної обмотки, [див. деклараційний патент України на корисну модель №2221, МПК B65B27/02, 2003р.].

Даний спосіб нетехнологічний, внаслідок того, що передбачає обв'язку вручну. Крім того, такий спосіб на забезпечує рівномірний натяг плівки, що, як наслідок, погіршує надійність скріплення будівельних блоків поміж собою та піддоном.

Задачею, що покладена в основу технічного рішення цієї корисної моделі, є розробка простого і економічного способу пакування, який, крім технологічності обв'язки, забезпечував би надійне скріплення будівельних блоків поміж собою та піддоном, а також їх захист від можливого пошкодження під час проведення вантажування-розвантажувальних робіт та транспортування.

Поставлена задача вирішується тим, що у способі пакування будівельних блоків, що передбачає формування пакета ущільнених поміж собою будівельних виробів, розміщення його на опорній площадці піддона по розміру опорної площадки та обв'язку шляхом гвинтоподібного обмотування бічних поверхонь пакета і опорної площадки стрічкою, змотуючи її з рулону пластикової плівки, відповідно до пропонованого технічного рішення піддон з пакетом розміщують на встановленій з можливістю обертання навколо своєї вертикальної вісі платформі, перед обв'язкою рулон пластикової плівки фіксують у тримачі, встановленому на стійці з можливістю вертикального зворотно-поступального руху, після чого за-

(19) UA (11) 18130 (13) U

кріплюють кінець плівки на бічній поверхні пакета та, обертаючи платформу, здійснюють змотування плівки з рулону, одночасно переміщуючи тримач по стійці з лінійною швидкістю, яка забезпечує перекриття шарів плівки не менше ніж на половину її ширини, причому шаг гвинтоподібного обмотування плівки зменшують у напрямку до верхньої та нижньої частини пакета.

Розміщення піддона з пакетом на платформі, що обертається навколо своєї вертикальної вісі забезпечує технологічність процесу гвинтоподібного обмотування та рівномірний натяг обмотувальної стрічки, а шаг гвинтоподібного обмотування з перекриттям шарів плівки не меншим за половину її ширини - необхідну міцність і надійність скріплення будівельних блоків у пакеті, що запобігає пошкодженню блоків та руйнуванню пакета під час проведення завантажувально-розвантажувальних робіт і транспортування. Зменшення шага гвинтоподібного обмотування плівки у напрямку до верхньої і нижньої частини пакета підсилює міцність верхніх та нижніх шарів будівельних блоків, як найбільш критичних до руйнування під час завантажувально-розвантажувальних робіт.

Спосіб пояснюється кресленням Фіг. загального вигляду пакета.

На кресленні схематично зображений пакет 1 ущільнених поміж собою будівельних блоків 2 (наприклад, цегли), який розміщений на опорній площадці 3 піддона 4, встановленого в свою чергу на круглій платформі 5. Платформа 5 встановлена з можливістю обертання на рамі з приводом-електромотором та механічною коробкою передач (на кресленні не показані). 3 протилежного боку рами закріплена вертикальна стійка 6 з тримачем 7, який встановлений з можливістю вертикального зворотно-поступального руху по висоті пакета. Стрічка пластикової плівки 8 знаходиться в циліндричному рулоні 9, який закріплений в тримачі 7 з можливістю обертання та гальмівним пристроєм (на кресленні не показаний).

Заявлений спосіб здійснюється таким чином:

Після випуску цегли 2 з автоклава пакет 1 цегли 2 за допомогою стандартного автоматичного укладальника встановлюють на опорній площадці 3 піддона 4, який переносять на круглу платформу

5 обмотувального пристрою. Тримач 7 з рулоном 9 плівки 8 фіксують у нижньому положенні стійки 6, а кінець стрічки плівки 8 закріплюють у нижній частині бічної поверхні пакета 1, охоплюючи також і бічну поверхню опорної площадки 3. Після чого включають електромотор приводу платформи 5 та, регулюючи натяг плівки 8 гальмуванням рулону 9, виконують 2-3 оберти платформи 5, здійснюючи таким чином нижню обв'язку пакета 1. Потім, переміщуючи тримач 7 рулону 9 вгору з лінійною швидкістю, яка забезпечує гвинтоподібне обмотування плівки 8 за перекриттям шарів плівки не менше ніж на половину її ширини, уповільнюють рух тримача 7 рулону 9 в верхньому положенні стійки 6, після чого виконують 2-3 оберти платформи 5, здійснюючи таким чином верхню укріплюючу обв'язку пакета 1. Після цього, переміщуючи аналогічним чином тримач 7 рулону 9 вниз та уповільнюючи рух рулону в нижньому положенні стійки 6, здійснюють нижню укріплюючу обв'язку пакета.

У якості обмотувального пристрою можна пристосувати, наприклад, обмотувальний станок «OBS-15 JONIOR PLUS», виробництва фірми «Pragometal sp

Джерела релевантної інформації, взятої до уваги при готуванні заявки:

1. Патент Російської Федерації на винахід №2243137, МПК B65B53/06, 2004р.

2. Патент Російської Федерації на винахід №2191723, МПК B65B27/02, 2002р.

3. Патент Російської Федерації на винахід №2234443, МПК B65B27/10, 2004р.

4. Деклараційний патент України на корисну модель №2207, МПК B65B27/02, 2003р.

5. А.С. СРСР №1188052, МПК B65B27/02, 1985р.

6. Деклараційний патент України на винахід №58399А, МПК B65B27/02, 2003р.

7. Деклараційний патент України на корисну модель №2273, МПК B65B27/02, 2004р.

8. Деклараційний патент України на винахід №30897А, МПК B65B27/02, 2000р.

9. Деклараційний патент України на корисну модель №2221, МПК B65B27/02, 2003р. (прототип).

