



УКРАЇНА

(19) UA (11) 59377 (13) U  
(51) МПК (2011.01)  
B65B 9/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під  
відповідальність  
власника  
патенту

### (54) КОНТУРНА УПАКОВКА ІЗ СУПОЗИТОРІЯМИ

1

2

(21) u201013407

(22) 10.11.2010

(24) 10.05.2011

(46) 10.05.2011, Бюл.№ 9, 2011 р.

(72) ЧЕРНЯЄВ СВЯТОСЛАВ ВОЛОДИМИРОВИЧ

(73) ЧЕРНЯЄВ СВЯТОСЛАВ ВОЛОДИМИРОВИЧ

(57) 1. Контурна упаковка із супозиторіями, стінки якого з'єднані між собою і мають комірки з герметичними порожнинами для розміщення в них супозиторіїв, яка **відрізняється** тим, що стінки виконано з алюмінієвої відпаленої фольги, обробленої поліетиленовою плівкою, і склеєні клейовою ком-

позицією так, що сторони, які оброблено поліетиленовою плівкою, знаходяться всередині упаковки, причому комірки, в які укладені супозиторії, запаяні по їх зовнішньому контуру.

2. Упаковка за п. 1, яка **відрізняється** тим, що складові матеріали упаковки знаходяться у наступному співвідношенні:

алюмінієва фольга, відпалена	< 3,0 г/м <sup>2</sup>
плівка поліетиленова	до 50 г/м <sup>2</sup>
клейова композиція	до 40 мкм.

3. Упаковка за п. 1, яка **відрізняється** тим, що кількість комірок становить 5.

Корисна модель належить до галузі медицини, зокрема до фармакології, а саме, до упаковок з лікарськими засобами у формі супозиторіїв, і може бути використана у хіміко-фармацевтичній промисловості.

Упаковка виробів різного призначення, форми, складу є практично щоденною задачею виробників товарів у різних галузях народного господарства.

Супозиторії займають важливе місце серед лікарських форм. Останнім часом їх використанню приділяють багато уваги. Застосування супозиторіїв дозволяє збільшити лікувальний ефект, знизити рівень алергічних захворювань, підвищити швидкість всмоктування лікарської речовини. Тому важливе значення є упаковка для супозиторіїв, яка б зберігала їх якість.

Відомо упаковку супозиторіїв, яка складається з пергаментного паперу, запаяного у целофанові пакети [UA №51679, А 61К 9/02, 1998].

Така упаковка створює недостатньо якісні умови для зберігання супозиторіїв.

Відомо також контурну упаковку з п'яти комірок [UA № 43620 А, А 61К 9/02, 2001].

Зазначена упаковка має такі ж недоліки, як і попередня.

Найближчою до корисної моделі, що заявляється, є упаковка для супозиторіїв, що виконана у вигляді пакету, який має передню і задню стінки, з'єднані між собою по їх периметру зварним швом з утворенням між ними внутрішньої порожнини. Упаковка містить щонайменше дві секції, які мають

герметичні порожнини для розміщення в них виробів. Герметичні порожнини секцій утворені виконанням спайкових швів, які з'єднують передню сторону пакета із задньою стороною пакета у внутрішній порожнині. При цьому в кожній із секцій щонайменше одна ділянка периметра секції лежить на пружковому зварному шві, а інші ділянки периметра секції лежать у спайкових швах. На зовнішній ділянці пружкового шва кожної із секцій в місці переважного розкриття герметичної порожнини, що забезпечує видалення виробу, розміщеного в секції, виконано насічку глибиною не більш половини ширини пружного зварного шва, і при цьому містить пристрій фіксації, що пристосовано для розміщення упаковки на тримачу [RU 66208 А, В65D27/08, 2007].

Зазначена упаковка має недостатню якість для зберігання супозиторіїв і недостатньо проста у виготовленні.

В основу корисної моделі поставлено задачу створення контурної упаковки із супозиторіями, яка б забезпечила якісніші умови їх зберігання і була простіша у виготовленні.

Поставлену задачу вирішують тим, що в контурній упаковці з супозиторіями, стінки якого з'єднані між собою і мають комірки з герметичними порожнинами для розміщення в них супозиторіїв, згідно з корисною моделлю, стінки виконано з алюмінієвої відпаленої фольги, обробленої поліетиленовою плівкою, і склеєні клейовою композицією так, що їх сторони, які оброблено поліетилено-

(19) UA (11) 59377 (13) U

вою плівкою, знаходяться всередині упаковки, причому комірки, в які укладені супозиторії, запаяні по їх зовнішньому контуру.

Складові матеріали упаковки знаходяться у наступному співвідношенні:

алюмінієва фольга, відпалена	$\leq 3,0 \text{ г/м}^2$
плівка поліетиленова	до $50 \text{ г/м}^2$
клейова композиція	до 40 мкм.

Кількість комірок може становити 5.

Фольга, в яку упаковують супозиторії, практично виключає контакт супозиторіїв з повітрям, попереджуючи таким чином процес окислення і не допускаючи випарування вологи із складу супозиторіїв.

Упаковка є простою у виготовленні.

Корисна модель пояснюється малюнками.

На Фіг.1 зображено стрічку із фольги з пустими комірками;

на Фіг.2 - готова контурна упаковка супозиторіїв.

Контурна упаковка із супозиторіями складається з двох стінок 1, виконаних з алюмінієвої відпаленої фольги, обробленої поліетиленовою плівкою, і склеєних клейовою композицією так, що сторони, які оброблено поліетиленовою плівкою, знаходяться всередині контурної упаковки. В стінках 1 сформовано п'ять комірок 2, в які укладені супозиторії 3 і які запаяні по їх зовнішньому контуру 4.

Складові матеріали контурної упаковки знаходяться у наступному співвідношенні:

алюмінієва фольга, відпалена	$\leq 3,0 \text{ г/м}^2$
плівка поліетиленова	до $50 \text{ г/м}^2$
клейова композиція	до 40 мкм.

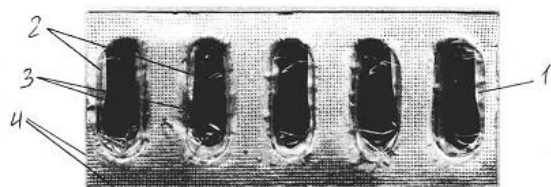
Контурну упаковку для супозиторіїв виготовляють наступним чином.

Спочатку виготовляють стінки 1 упаковки з алюмінієвої відпаленої фольги та обробляють її з однієї сторони поліетиленовою плівкою. Потім формують комірки 2 та склеюють дві стінки 1 клейовою композицією так, щоб сторони, які оброблено поліетиленовою плівкою, знаходяться всередині упаковки.

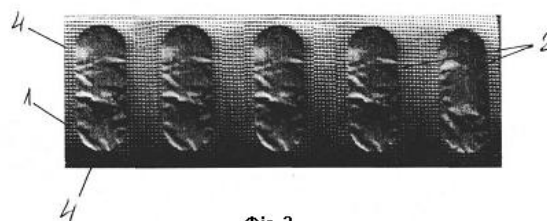
Далі за допомогою трубопроводу (не показаний) у комірки 2 подають однорідну розтоплену супозиторну масу. Потім охолоджують комірки 2, запаяють та обрізають по зовнішньому контуру 4, маркують і обрізають по 5 штук з боку вздовж комірок 2 з подальшим укладанням двох контурних упаковок у картонну коробочку.

На основі лабораторних досліджень одержано такі технічні параметри контурної упаковки:

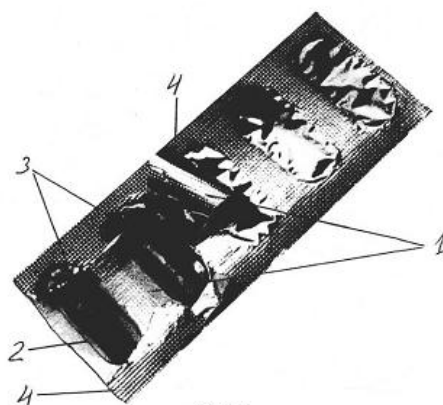
щільність	$157-163 \text{ г/м}^2$
опір розшаруванню	
на час виготовлення	$150-180 \text{ г/см}$
після кондиціонування	$250-380 \text{ г/см}$
паропроникність	$\leq 0,5 \text{ г/м}^2/24 \text{ год.}$
киснепроникність	$\leq 0,5 \text{ г/м}^2/24 \text{ год.}$



Фіг. 1



Фіг. 2



Фіг. 2