



УКРАЇНА

(19) UA (11) 25278 (13) U
(51) МПК (2006)
A22C 11/12 (2007.01)
B65B 51/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ИНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) КЛІПСА З АЛЮМІНІЮ ТА АЛЮМІНІЄВИХ СПЛАВІВ

1

(21) u200611133
(22) 23.10.2006
(24) 10.08.2007
(46) 10.08.2007, Бюл. № 12, 2007 р.
(72) Луцків Ігор Петрович
(73) ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "УНІПАК-УКРАЇНА"
(57) 1. Кліпса алюмінієва, яка виконана зі стрічкового алюмінієвого дроту, що включає основу (1), дві полиці (2), що мають кінці (3) полиць, яка **відрізняється** тим, що основа (1) кліпси містить внутрішню робочу сторону (4) та разом з полицями (3) має крок (Т) кліпси, значення якого вибрано в межах від $15,0 \pm 0,25$ мм до $18,0 \pm 0,3$ мм, висоту (Н) кліпси, значення якої вибрано в межах від $7,0 \pm$

2

$0,2$ мм до $12,0 \pm 0,2$ мм, ширину (В) кліпси, значення якої вибрано в межах від $5,0 \pm 0,2$ мм до $5,0 \pm 0,2$ мм, та товщину (S) кліпси, значення якої вибрано в межах від $1,5 \pm 0,2$ мм до $2,5 \pm 0,2$ мм, при цьому по всій довжині внутрішньої робочої сторони (4) основи (1) перпендикулярно до ширини (В) кліпси нанесено профільний малюнок у вигляді канавок (5), що закінчуються на кінцях (3) полиць, які відігнуті назовні.

2. Кліпса за п. 1, яка **відрізняється** тим, що внутрішня сторона основи, полиці та кінці полиць не містять гострих країв, тріщин і задирок.

3. Кліпса за п. 1, яка **відрізняється** тим, що виконана зі стрічкового дроту з алюмінієвих сплавів.

Корисна модель призначена для використання при порційному упакованні м'ясо-молочних продуктів харчування в рукаву оболонку. Галузь застосування - харчова промисловість і підприємства торгівлі. Пристрій може бути, також, використаний для скріплення кінців пакувального матеріалу при упакованні в сітку та для закріплення інших пакувальних матеріалів. Також, корисна модель використовується в різних цілях іншими виробничими та торговими підприємствами.

У харчовій промисловості застосовують гнучку металеву стрічку, паперову стрічку, яка армована металевими дрогоподібними вставками або кордом та нитку для перев'язки виробів [1]. З області техніки відомий "Шпагат для перев'язки оболонки" [1], де для накладання на кінці пакувальної рукавної оболонки пастоподібних виробів використовують шпагат. В багатьох випадках, недоліком даних аналогів являється недостатньо якісне та герметичне запечатування кінців пакувального матеріалу, що може призвести до розпакування та менш тривалого терміну зберігання виробів (ковбасних, молочних тощо).

Найбільш близьким за технічною сутністю є пристрій для пережиму наповненої ковбасної оболонки і формування шийки батона "Кліпса одиночна", виготовлений з алюмінієвого дроту різної жор-

сткості [2]. Аналіз технічних властивостей прототипу, обумовлений їх ознаками, показує, що одержанню очікуваного технічного результату при використанні даного технічного рішення перешкоджають невисока технологічність, а саме, зменшення надійності та якості передавлювання оболонки упаковуваних продуктів харчування за рахунок недосконалої форми та конструкції пристрою.

В основу корисної моделі поставлено завдання підвищення надійності, якості та герметичності передавлювання при перев'язці для порційного упаковання в пакувальну оболонку м'ясо-молочних продуктів. Технічна задача, яка вирішується запропонованою корисною моделлю полягає, також, у підвищенні стійкості кліпс до тиску на них заповненої м'ясо-молочними продуктами пакувальної оболонки за рахунок асортименту типорозмірів кліпс для покращення споживчих властивостей заявленої корисної моделі, а також, забезпечується отримання щільного набивання оболонок, гарантується рівномірне заповнення по всьому об'єму упаковки та покращення зовнішнього вигляду упакованих м'ясо-молочних виробів при економічному використанні пакувальної оболонки.

Суть корисної моделі, також, пояснюється за допомогою представлених схематичних ілюстра-

U
(13)
25278
(11)
UA
(19)

цій, де на Фіг.1 - схематично представлено загальний вигляд збоку пристрою відповідно до запропонованої корисної моделі, на Фіг.2 - показаний вигляд кліпси в розрізі.

На графічних матеріалах проставлені складові кліпси, а саме 1 - основа; 2 - полиця; 3 - кінець полиці; 4 - внутрішня робоча сторона; 5 - канавка.

Для підвищенні стійкості кліпс до тиску на них заповненої м'ясо-молочними продуктами пакувальної оболонки та надання додаткових споживчих властивостей кліпси, розроблено та впроваджено асортимент типорозмірів кліпси, який становить Т/Н-ВхS, де Т - крок кліпси, Н - висота кліпси, В - ширина кліпси, S - товщина кліпси:

№	Типорозмір кліпси	Крок кліпси, Т, мм	Висота кліпси, Н, мм	Ширина кліпси, В, мм	Товщина кліпси, S, мм
1	15-07/5x1,5	15,0±0,25	7,0±0,2	5,0±0,2	1,5±0,2
2	15-07/5x1,75	15,0±0,25	7,0±0,2	5,0±0,2	1,75±0,2
3	15-08/5x1,5	15,0±0,25	8,0±0,2	5,0±0,2	1,5±0,2
4	15-08/5x1,75	15,0±0,25	8,0±0,2	5,0±0,2	1,75±0,2
5	15-09/5x1,5	15,0±0,25	9,0±0,2	5,0±0,2	1,5±0,2
6	15-09/5x1,75	15,0±0,25	9,0±0,2	5,0±0,2	1,75±0,2
7	18-07/5x1,5	15,0±0,25	7,0±0,2	5,0±0,2	1,5±0,2
8	18-07/5x1,75	18,0±0,3	7,0±0,2	5,0±0,2	1,75±0,2
9	18-09/5x1,5	18,0±0,3	9,0±0,2	5,0±0,2	1,5±0,2
10	18-09/5x2,0	18,0±0,3	9,0±0,2	5,0±0,2	2,0±0,2
11	18-10/5x2,0	18,0±0,3	10,0±0,2	5,0±0,2	2,0±0,2
12	18-10/5x2,2	18,0±0,3	10,0±0,2	5,0±0,2	2,2±0,2
13	18-11/5x2,0	18,0±0,3	11,0±0,2	5,0±0,2	2,0±0,2
14	18-11/5x2,2	18,0±0,3	11,0±0,2	5,0±0,2	2,2±0,2
15	18-12/5x2,0	18,0±0,3	12,0±0,2	5,0±0,2	2,0±0,2
16	18-12/5x2,2	18,0±0,3	12,0±0,2	5,0±0,2	2,2±0,2
17	18-12/5x2,5	18,0±0,3	12,0±0,2	5,0±0,2	2,5±0,2

До суттєвих ознак, що характеризують корисну модель належать: стійкість кліпс до тиску на них заповненої рукавної оболонки, або інших пакувальних матеріалів за рахунок конструкції та наявності на внутрішній робочій стороні основи кліпси профільного малюнку, а саме, декількох канавок. Споживчі властивості запропонованої корисної моделі підвищуються за рахунок: а) номенклатури типорозмірів кліпси, б) того, що внутрішня сторона основи, полиці та кінці полиць не містять гострих країв, тріщин і заусениць, в) того, що корисна модель виготовляється зі стрічкового алюмінієвого дроту та дроту з алюмінієвих сплавів.

Кліпса з алюмінію й алюмінієвих сплавів, отримують шляхом прокатки круглого алюмінієвого або з алюмінієвих сплавів дроту з метою одержання прямокутної стрічки, наносять на неї профільний малюнок (для підвищення зчеплення кліпси), формують безперервну кліпсову стрічку на штампі й надалі, намотують готову кліпсову стрічку на пластмасову касету.

Для виготовлення кліпси використовується лінія виготовлення безперервної кліпсової стрічки призначена для виготовлення різних типорозмірів

безперервних алюмінієвих кліпсових стрічок, використовуваних в автоматичних кліпсаторах у харчових переробних виробництвах. Для виготовлення безперервної кліпсової стрічки рекомендоване використання алюмінієвого дроту ДСТ 14838-78, ТУ 16.К71-088-90.

Використовується пристрій, що заявляється, за допомогою автоматичних кліпсаторів, коли кліпсова стрічка з пластмасових касет надходить до кліпсатора, де відбувається нарізання кліпс з кліпсової стрічки, накладення і загин їх на шийку (кінці) пакувальної оболонки механізмом подачі та загину кліпс.

Описана вище конструкція гарантує стабільну якість передавлювання м'ясо-молочних виробів і забезпечує тривалий термін придатності до споживання продуктів харчування.

Джерела інформації:

1. Ендел Кармас. Технологія ковбасних виробів. - Москва.: "Легка та харчова промисловість", 1981, с.163-167.

2. Інформаційний проспект ТОВ "АНТЕС", Росія, Московська обл., м.Корольов, вул. Піонерська, 8А, к.1, 2005р.

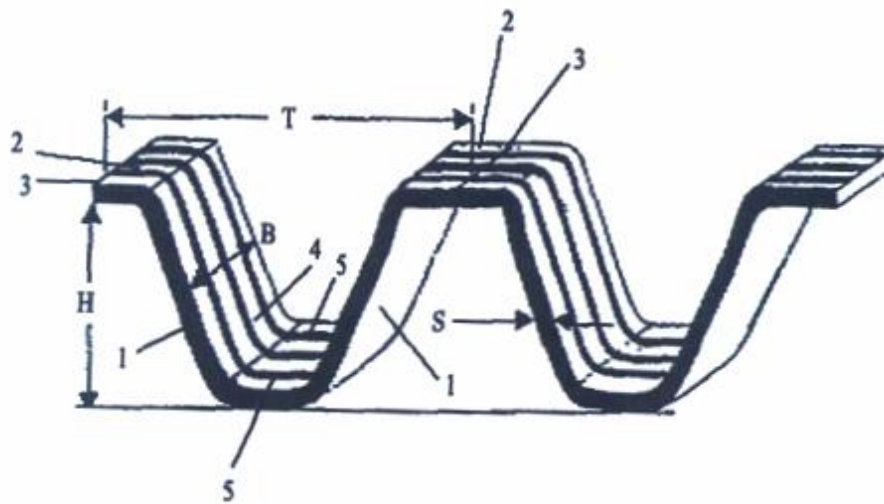


Fig. 1

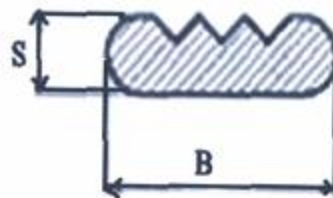


Fig. 2