



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ  
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **89136** (13) **U**  
(51) МПК (2014.01)  
**A47J 36/00**

## (12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки:	<b>u 2013 13175</b>	(72) Винахідник(и):	<b>Мітрофанов Владімір Валентінович (RU)</b>
(22) Дата подання заявки:	<b>12.11.2013</b>	(73) Власник(и):	<b>ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ОУТДОР МЕДИА БАЙНГ",</b>
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель:	<b>10.04.2014</b>		ул. Моховая, 5, оф. 16, г. Санкт-Петербург, 191187 (RU)
(31) Номер попередньої заявки відповідно до Паризької конвенції:	<b>RU2012153071</b>	(74) Представник:	<b>Федченко Людмила Юріївна, реєстр. №188</b>
(32) Дата подання попередньої заявки відповідно до Паризької конвенції:	<b>28.11.2012</b>		
(33) Код держави-учасниці Паризької конвенції, до якої подано попередню заявку:	<b>RU</b>		
(46) Публікація відомостей про видачу патенту:	<b>10.04.2014, Бюл.№ 7</b>		

## (54) ПІДСТАВКА ПІД ПОСУДИНИ З РІДИНОЮ

### (57) Реферат:

Рішення належить до виробництва підставок під келихи з рідиною (бірдекелів). Підставка під посудини з рідиною складається щонайменше з двох шарів, з'єднаних між собою, між якими розташований носій інформації, лінія розлому або розриву, що забезпечена річковками та/або перфораціями, характеризується тим, що річковки шарів картону зміщені відносно один одного; при цьому зміщення шарів картону відносно один одного становить 0,1-4,0 мм. Технічним результатом корисної моделі є поділ при розламуванні бірдекелів з явищем "кляцання".

UA 89136 U



Корисна модель належить до виробництва підставок під келихи з рідиною (бірдекелів).

Відома підставка за патентом РФ № 78647, яка може бути використана як столове приладдя і виконана з паперу, картону тощо, наприклад, для пивного посуду, для підрахунку або повідомлення про використанні продукти у комбінації зі столовим приладдям, з підставками, наприклад, для склянок, як підставка для кухонного посуду.

Підставка може бути використана в рекламному і лотерейному бізнесі.

Технічним результатом є полегшення зусилля поділу підставки.

За варіантом 1 підставка складається з двох шарів 1, 2 матеріалу, наприклад картону, паперу, пластику, і має певну форму, отриману шляхом вирубки. Шар 2 цілісний, шар 1 має на своїй поверхні перфорацію 3. Шари між собою фіксуються шляхом склеювання, спаювання, штампування або іншим способом. На перфорованому шарі в місці, що має заданий контур, наноситься інформація про приз чи інша інформація 4.

При легкому згинанні по лінії перфорації 3 заданий контур відривається і відгинається у вигляді "пелюстка".

За варіантом 2 підставка складається також з двох шарів 1, 2 із зазначеного вище матеріалу, має певну форму, отриману шляхом вирубки. На один шар, в даному випадку шар 2 в певному місці наноситься інформація про приз чи інша інформація. Потім шари між собою фіксуються шляхом склеювання, спаювання, штампування або іншим способом. Підставку перфорують або висікають по заданому замикаючому контуру, причому інформація про приз чи інша інформація знаходиться всередині контуру.

При видавлюванні перфорованого або висіченого замкнутого контуру половинки 5 розпадаються, видно зазначену інформацію, розташовану на внутрішній стороні однієї з половинок 5 (1).

Відома підставка під посудини з рідиною за патентом РФ № 66926 призначена для кухонного начиння, наприклад, підставки для пивних кухлів. Підставка зазвичай складається з двох шарів 1, 2, скріплених один з одним, наприклад, склеюванням, при цьому підставка виконана з можливістю розлому або розриву. Міцності скріплення має бути достатньо для того, щоб при спробі поділу частин не було можливості повторного їх з'єднання, з досягненням первісної цілісності підставки. Як матеріал для виготовлення підставки використовується, наприклад, картон "бірмат", призначений для виробництва підставок бірдекелів. Після скріплення (збирання) в центральній частині виробу утворюється ділянка, в якій шари 1, 2 щільно прилягають один до одного, але не скріплені. До збірки, в цю область поміщається носій інформації 4. Носієм інформації може служити будь-який листовий матеріал (папір, картон, пластик, метал, тканина тощо), що становить додатковий внутрішній (третій) шар. Доступ до носія інформації можливий тільки шляхом порушення цілісності підставки, тобто її руйнування. Форма носія інформації, додаткового внутрішнього шару, може бути будь-якою (2).

В основу корисної моделі поставлена задача розробки підставки для використання як підставки під посудини з рідиною, наприклад келихи (пивні кухлі) і склянки.

Поставлена задача вирішується тим, що розроблена підставка для використання у розіграші призів як лотерейного квитка. Носій інформації містить позначення виграшу і розміщується всередині підставки. Учасник розіграшу розламує (розриває) підставку і, отримавши доступ до носія інформації, визначає виграш.

Технічним результатом корисної моделі є поділ при розламуванні бірдекелю з явищем "кляцання".

Виконуються роботи з виробництва підставок під келихи з рідиною (бірдекелів) з промо-клапаном.

Особливе значення приділяється тиражуванню явища "кляцання" при розламуванні бірдекелів та побудові технологічного процесу таким чином, щоб дане явище спостерігалось стійко у всіх вироблених зразках.

Виконання поліграфічного друку на лицьовому і зворотному лайнерах відповідно до затвердженого замовником макету, з урахуванням вимог післядрукарської обробки виробів.

Підготовка заготовок до операції каширування: "лицьовий" і "зворотній" лайнери (зовнішні шари), дві заготовки "пивний картон" (у разі двошарового пивного картону).

Види операцій: вирубка.

Лайнери вирубуються штампом для перфорування, картон, переважно пивний картон, вирубуються двома відповідними штампами для різовки (насічки).

Здійснюють каширування (приклеювання) лайнерів до пивного картону.

Важливим моментом є суміщення відповідних заготовок по верхній стороні.

Після каширування обидві заготовки повинні бути висушені під пресом протягом 24 годин, щоб уникнути їх подальшої деформації.

Вклеюються заготовки із зображенням призу.

На заготовки з боку пивного картону наноситься клей по масці на верстаті трафаретного друку. Всі три деталі склеюються з урахуванням точного поєднання по всіх сторонах.

Після даної технологічної операції потрібне сушіння заготовок під пресом в сухому опалювальному приміщенні протягом 4-5 діб.

Здійснюється фінішна вирубка, виготовлення продукції.

У процесі макетування встановлено, що "кляцання" при розламуванні бірдекелів з'являється в результаті зсуву ріцовок пивного картону відносно одна одної, наприклад, на 0,8-1,5 мм.

Суть корисної моделі пояснює креслення.

На фіг. 1 цифрою 1 позначені лицьовий і оборотний лайнери, цифрою 2 внутрішня деталь із зображенням призу, цифра 3 - пивний картон (для випадку двошарового картону у бірдекелі). Перфорація лайнерів і ріцовка (насічка) шарів пивного картону центрується по лінії відриву 4. Зсув перфорації не робить будь-якого впливу на "кляцання". Точне дотримання зміщення ріцовок по пивному картону може бути досягнуто використанням різних вирубних штампів для різних шарів із заданою величиною зміщення, при цьому зміщення ріцовок шарів пивного картону може бути 0,1-4,0 мм.

На фіг. 2 зображене технологічне оснащення при виготовленні заявленої підставки: а - маска; b - перфорування, каширування лицьового лайнера, перфорування зворотного лайнера; с - ріцовка першої сторони зі звороту; d - ріцовка другої сторони зі звороту; е - вирубка і приклеювання до другої сторони зі звороту; f - фінальна вирубка.

На фіг. 3 показано нанесення ріцовок на пивний картон 3: обидва шари пивного картону мають ріцовки, при цьому лінія ріцовки 5 нижнього шару проходить нижче лінії ріцовки 4 верхнього шару, наприклад, на 1,5 мм. Використовувані матеріали та інструменти.

Матеріали:

- Корола Бук 01783, 90 г/м<sup>2</sup>.
- Пивний картон Beermat Board 1,15 мм.
- Мелований папір 150 г/м<sup>2</sup>.
- Клей класу ПВА.

Вирубні штампи:

Перфораційний штамп. Використовується для підготовки заготовок "лицьовий лайнер" (верхній), "зворотній лайнер" (нижній). Ріцовочний штамп № 1 використовується для підготовки заготовок "лицьовий" пивний картон. Ріцовочний штамп № 2 - використовується для підготовки заготовок "зворотній" пивний картон. Вирубний штамп з ніксами - використовується для підготовки заготовок із зображенням призу. Вирубний штамп - використовується для фінішної вирубки готових бірдекелів.

#### Обладнання:

Код	Найменування машин, механізмів та обладнання	Тип марка	Технічні характеристики	Призначення
1	Вирубний прес (тигельний)	Формат А2	Продуктивність	Вирубка, ріцовка, перфорація матеріалу
2	Ручний, напівавтоматичний чи автоматичний клеєзмазувальний верстат	Формат А2	Продуктивність	Нанесення клею на матеріал та каширування
3	Верстат трафаретного друку	Формат А2	Продуктивність	Нанесення на поверхню матеріалу клеючого складу за трафаретом
4	Прес для просушування заготовок	-	-	Просушування заготовок до отримання ними необхідних характеристик та виключення викривлення (короблення)

Джерела інформації:

1. Патент на корисну модель РФ № 78647, А47G 23/032, А47J 36 /34, опубл. 10.12.2008.
2. Патент на корисну модель РФ № 66926, А47J 36/34, опубл. 10.10.2007.

## ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

- 5 Підставка під посудину з рідиною, яка складається щонайменше з двох з'єднаних між собою шарів, між якими розташований носій інформації, лінія розлому або розриву забезпечена різовками та/або перфораціями, яка **відрізняється** тим, що різовки шарів картону зміщені відносно одна одної, при цьому зміщення різовок шарів картону відносно одна одної становить 0,1-4,0 мм.

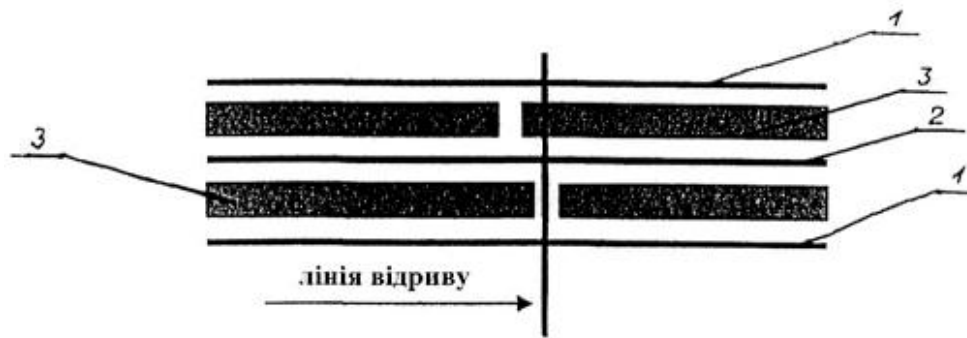


Fig. 1

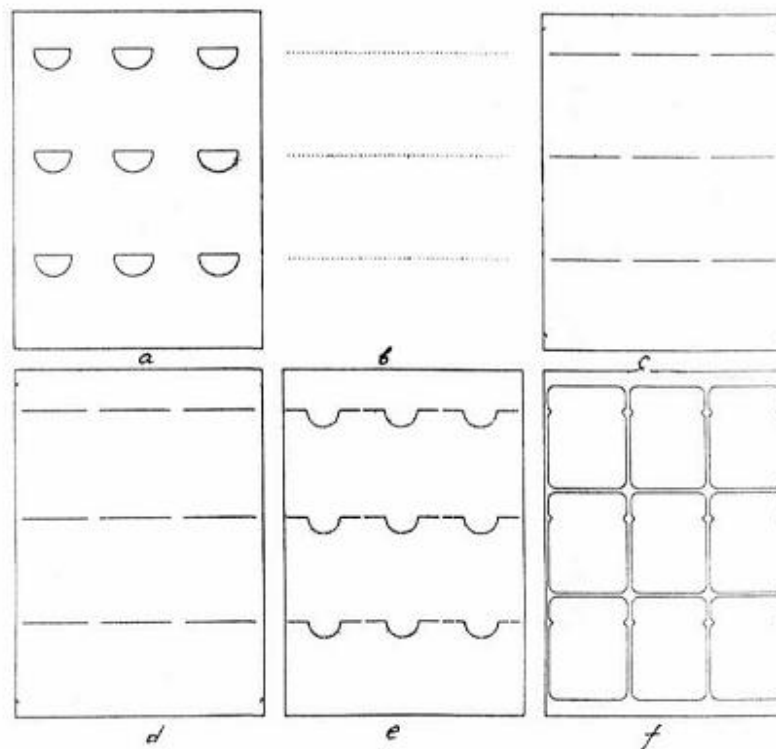


Fig. 2

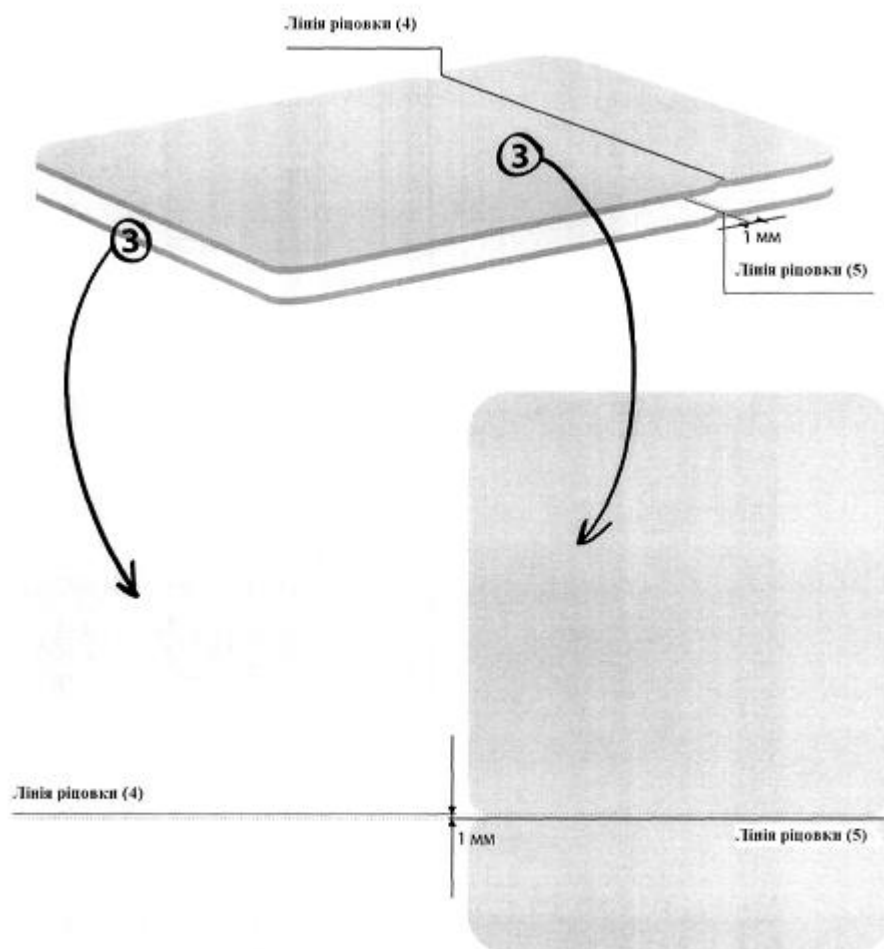


Fig. 3

Комп'ютерна верстка М. Ломалова

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