УКРАЇНА

(19) UA (11) 79264 (13) U

(51) МПК (2013.01)
A22C 11/12 (2006.01)
C22C 13/00

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ ВЛАСНОСТІ УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: u 2013 02492
(22) Дата подання заявки: 27.02.2013
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: 10.04.2013
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 10.04.2013, Бюл.№ 7

(72) Винахідник(и):
Тітов Вадим Віталійович (UA)
(73) Власник(и):
Тітов Вадим Віталійович,
пров. Старокиївський, 1/3, кв. 24, м. Київ, 04116 (UA)
(74) Представник:
Марченко Віталій Омелянович, реєстр. №10

(54) ОБОЛОНКА ДЛЯ КОВБАСИ

(57) Реферат:

Оболонка для ковбаси виконана у вигляді трубчастої основи із закріпленим на ній за допомогою клею сітчастим рукавом, крім того сітчастий рукав звитий із ковбасного шпагату безпосередньо на поверхні трубчастої основи і включає шнури шпагату, які проходять упоперек трубчастої основи і формують калібр сітчастого рукава, шнури шпагату розташовані вздовж трубчастої основи з можливістю їх затискання між трубчастою основою та шнурами шпагату, які формують калібр сітчастого рукава, а сітчастий рукав приклеєний до трубчастої основи шнурами ковбасного шпагату, які формують калібр сітчастого рукава.

UA 79264 U

Пропонована корисна модель належить до харчової промисловості, а саме до ковбасного виробництва, зокрема до конструкції оболонки для ковбаси.

Найбільш близькою до пропонованої корисної моделі за кількістю суттєвих ознак є оболонка для ковбаси, виконана у вигляді трубчастої основи із закріпленим на ній за допомогою клею сітчастого рукава [Патент РФ № 2412601 Росія, МПК A23C 13/00 (2006.01), Опубліковано: 27.02.2011]. Сітчастий рукав згаданої оболонки виготовлений з ниток, що перехрещуються і утворюють чарункову структуру сітки, на яку наносять клейовий склад.

Недолік описаної оболонки для ковбаси полягає у недостатній міцності на розтяг і на стирання її сітчастого рукава, оскільки він виготовлений з досить тонких ниток і з, як правило, натуральних матеріалів - бавовни та льону. Зруйнований же частково чи повністю, наприклад під час операції копчення або транспортування, сітчастий рукав надає непривабливого вигляду товару в цілому, що зменшує об'єми продажів і приводить до матеріальних втрат виробника. Окрім сказаного, кожна згадана оболонка потребує значних витрат клею, бо нитки сітчастого рукава суцільно покривають клейовим складом, що економічно не виправдано. До того ж, виготовлення сітчастого рукава для описаної оболонки традиційними методами потребує складного і дорогого обладнання.

Тому в основу пропонованої корисної моделі поставлено задачу створення такої оболонки для ковбаси, сітчастий рукав якої б був більш міцним. Поставлена задача вирішується за рахунок створення умов для затискання шнурів шпагату, що йдуть вздовж трубчастої основи, між трубчастою основою та шнурами шпагату, які йдуть упоперек трубчастої основи та змащені клеєм.

Пропонована оболонка, як і відома оболонка для ковбаси, виконана у вигляді трубчастої основи із закріпленим на ній за допомогою клею сітчастого рукава, а, відповідно до корисної моделі, сітчастий рукав звитий із ковбасного шпагату безпосередньо на поверхні трубчастої основи і включає шнури, які проходять упоперек трубчастої основи і формують калібр сітчастого рукава, шнури розташовані вздовж трубчастої основи з можливістю їх затискання між трубчастою основою та шнурами шпагату, які формують калібр сітчастого рукава, а сітчастий рукав приклеєний до трубчастої основи лише шнурами ковбасного шпагату, які формують калібр сітчастого рукава.

Ковбасний шпагат - спеціальний шпагат, призначений зокрема для застосування при копченні ковбасних виробів та обв'язування риби. Ковбасний шпагат - кручений виріб - гнучке тіло будь-якої довжини, утворене з багатьох ниток і/або волокон, з'єднаних у одне тіло крученням. Кручення - деформування виробу, під час якого кожний його переріз повертається відносно другого паралельного перерізу на певний кут навколо осі кручення, яка з'єднує геометричні центри згаданого перерізу. Через його застосування у особливих кліматичних умовах (підвищена температура й значна вологість) до ковбасного шпагату пред'являють підвищені вимоги щодо міцності [інформація з сайту http://etalon-torg.ru/style-demo.html.].

Зважаючи на те, що ковбасний шпагат утворений з кількох ниток і/або волокон, його міцність на розтяг і стирання є вищою за міцність окремої нитки, а тому і вірогідність його руйнування наприклад під час транспортування ковбаси, розміщеної у оболонці з сітчастим рукавом, є суттєво меншою за оболонку-прототип.

Суть пропонованої корисної моделі пояснюється схематичними кресленнями. На фіг. 1 показано загальний вигляд пропонованої оболонки для ковбаси. На фіг. 2 показано пристосування для виготовлення сітчастого рукава пропонованої оболонки. На фіг. 3 - ковбаса у оболонці пропонованої конструкції.

Пропонована оболонка для ковбаси виконана у вигляді трубчастої основи 1 із закріпленим на ній за допомогою клею сітчастим рукавом. Сітчастий рукав звитий із ковбасного шпагату безпосередньо на поверхні трубчастої основи 1 і включає шнури 2, які проходять упоперек трубчастої основи 1 і формують калібр сітчастого рукава, шнури 3, розташовані вздовж трубчастої основи 1, що затиснуті між трубчастою основою 1 та шнурами 2 шпагату, які формують калібр сітчастого рукава. Сітчастий рукав приклеєний до трубчастої основи 1 лише шнурами 2 ковбасного шпагату, які формують калібр сітчастого рукава. Трубчаста основа 1 виготовлена з фіброзної оболонки. Пристосування для виготовлення сітчастого рукава на трубчастій основі 1 виконане у вигляді послідовно з'єднаних, співвісно розташованих двох тіл обертання - вихідного 4 і вхідного 5, призначених для їх утримування у порожнині трубчастої основи 1 під час поступального руху трубчастої основи 1. Тіла обертання - вихідне 4 і вхідне 5 з'єднані між собою за допомогою шпильки, вісь якої співпадає з осями тіл обертання 4 і 5. Тіла обертання 4 і 5 виготовлені з антиадгезійного матеріалу трубчастої основи 1. Таким матеріалом може бути деревина, обпалена та просочена мастильною речовиною. Вихідне тіло обертання 4 виготовлене у вигляді перерізаного конуса, торці основ якого округлені. Вихідне тіло обертання

4 може бути виконаним і у вигляді прямого циліндра, торці основ якого округлені або мають зокрема хвилясту зовнішню поверхню. При цьому формою вихідного тіла обертання 4 задають зовнішній вигляд калібр сітчастого рукава, який виготовляють. Вхідне тіло 5 виконане у вигляді кулі чи еліпсоїда або наприклад має хвилясту зовнішню поверхню. Воно може мати також форму частини сфери або еліпсоїда. Його вісь співпадає з віссю вихідного тіла обертання 4, а поверхня, призначена для торкання внутрішньої поверхні трубчастої основи 1, не повинна мати гострої кромки. Пристосування має також утримуючий вузол 6, призначений для розташування ззовні трубчастої основи 1 для його взаємодії з вхідним тілом 5 обертання через матеріал трубчастої основи 1 з можливістю утримування вхідного тіла 5 у порожнині трубчастої основи 1 під час її поступального руху і з тертям по поверхні вхідного тіла. Згаданий вузол 6 виконаний у вигляді двох стрижнів, осі яких паралельні, лежать на площині перпендикулярній осі вхідного 5 та вихідного 4 тіл обертання і розташовані по різні боки від згаданої осі, а кінці стрижнів встановлені у підшипниках кочення, прикріплених до основи пристосування для виготовлення сітчастого рукава /не показано/. Утримуючий вузол 6 може бути виконаним і у вигляді тороїда, утвореного з окремих сегментів, з'єднаних між собою пружними шарнірами і встановленого співвісно з вхідним 5 та вихідним 4 тілами обертання з можливістю обертання сегментів тороїда під час поступального руху трубчастої основи 1 через її взаємодію (тертя) з сегментами тороїда /не показано/. Вихідне тіло обертання 4 призначене для калібрування по діаметру сітчастого рукава з шпагату, для її наклеювання або для виготовлення якого призначена ділянка зовнішньої поверхні трубчастої основи 1, розташована над вихідним тілом обертання 4. Кількість шнурів шпагату обмежена лише можливостями пристосуванням для виготовлення сітчастого рукава - їх може бути два або більше. Пристосування забезпечено також циліндричними 7 та конічними бобінами 8 для ковбасних шпагатів. Бобіни 7 і 8 встановлені на валах відповідних рушіїв /не показано/, призначених для обертання бобін 7 і 8 навколо їх осей. Біля кожної бобіни 7 встановлений вузол 9 змащування, призначений для нанесення клейового складу на шнури шпагату, що проходять через вузол 9 з бобін 7 і які формуватимуть калібр сітчастого рукава на трубчастій основі 1 над вихідним тілом 4. Пристосування має компресор для нагнітання повітря до порожнини трубчастої основи 1 і рушій з відповідним захватом, призначеним для надання трубчастій основі 1 поступального руху під час її руху через робочу ділянку пристосування для виготовлення сітчастого рукава /не показано/.

Пропоновану оболонку для ковбаси виготовляють так.

Попередньо на основі пристосування для виготовлення сітчастого рукава шарнірно встановлюють стрижні утримуючого вузла 6. Потім до вільного кінця трубчастої основи 1 заводять вихідне 4 і вхідне 5 тіла обертання, з'єднані шпилькою і протягують у ручному режимі кінець трубчастої основи 1 до захвату рушія, з'єднаному з компресором /не показано/. Запускають компресор пристосування для виготовлення сітчастого рукава і рушії. При цьому до порожнини трубчастої основи 1 з компресора нагнітають повітря, а сама трубчаста основа 1 починає поступальний рух, ковзаючись на вихідному 4 та вхідному 5 тілах обертання. Одночасно, на ділянці зовнішньої поверхні трубчастої основи 1, розташованої над вихідним тілом обертання 4, формується сітчастий рукав з шпагату, один з яких шнур 2 - з бобіни 7, призначений для формування калібру сітчастого рукава, змащують у вузлі 9 клейовим складом. Наявність циліндричної 7 і конічної 8 бобін з окремими рушіями дозволяє змінювати щільність укладки приклеєних шнурів шляхом збільшення або зменшення швидкості обертів бобін, змінювати та задавати рельєф готового сітчастого рукава. Шпагат з натягом накручують або з натягом обплітають згадану ділянку трубчастої основи 1 у різних напрямках, створюючи сітчастий рукав з ромбовидними або шестикутним чарунками. При цьому шнури, розташовані вздовж трубчастої основи 1, виявляються затиснутими між трубчастою основою 1 та шнурами 2 шпагату, які формують калібр сітчастого рукава, а сітчастий рукав виявляється приклеєний до трубчастої основи 1 лише шнурами 2 ковбасного шпагату, які формують калібр сітчастого рукава. Після полімеризації клейового складу уся конструкція стає монолітною та придатної для виконання наступних технологічних операцій.

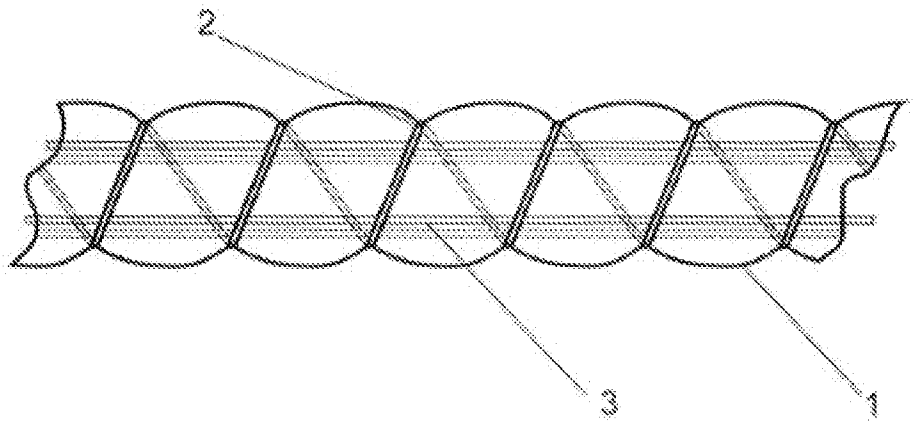
Пропоновану оболонку виготовляють лише за один технологічній цикл, який здійснюють на обладнанні, яке просто, швидко, зручно експлуатується, має високу продуктивність, а тому нижчу за оболонку-прототип собівартість готового продукту. Окрім сказаного, частково приклеєний до поверхні трубчастої основи 1 сітчастий рукав із ковбасного шпагату не обвисає під час зберігання ковбасних виробів через втрату вологи, а зберігає, завдяки використанню ковбасного шпагату, товарний вигляд ковбасного виробу довше за традиційний.

Виготовлені оболонки з частково наклеєним сітчастим рукавом з ковбасного шпагату зберігають рельєф до їх наповнення м'ясним напівфабрикатом до набуття оболонкою заданого діаметра і виконання наступної технологічної операції - термічної обробки. Оскільки оболонка з

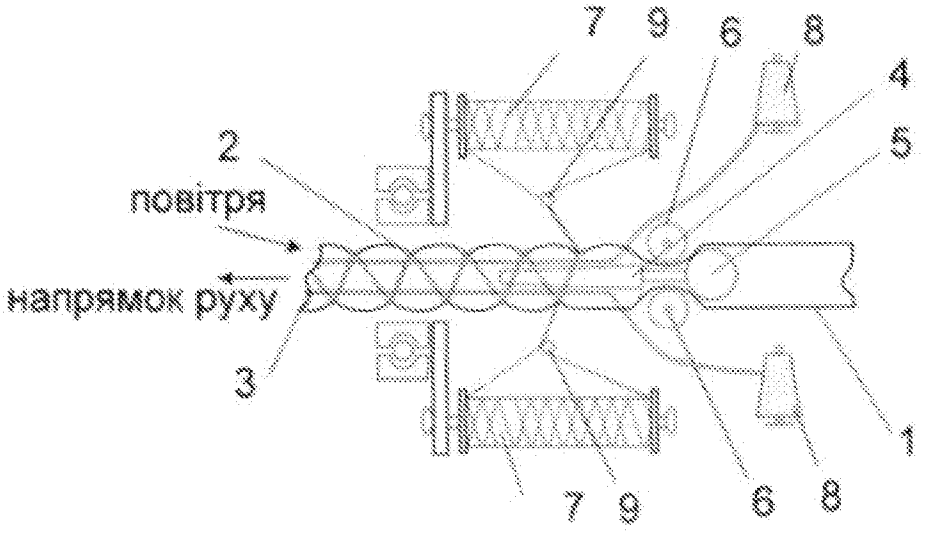
частково наклеєним сітчастим рукавом з ковбасного шпагату має високу міцність на розтяг і стирання, вірогідність її руйнування під час наступних технологічних операцій виготовлення ковбаси і транспортування практично відсутня, а тому використання пропонованої оболонки є економічно обґрунтованим. Окрім сказаного, вартість виготовлення сітчастого рукава на описаному обладнанні є суттєво меншою за його виготовлення на традиційному обладнанні, наприклад при використанні для виготовлення сітчастого рукава рашель-машини або шляхом обв'язування чи обплітання трубчастої основи текстильним матеріалом [Патент РФ 2319384, МПК A22C 13/00 (2006.01), B65D 75/66 (2006.01). Опубліковано: 2008.03.20].

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

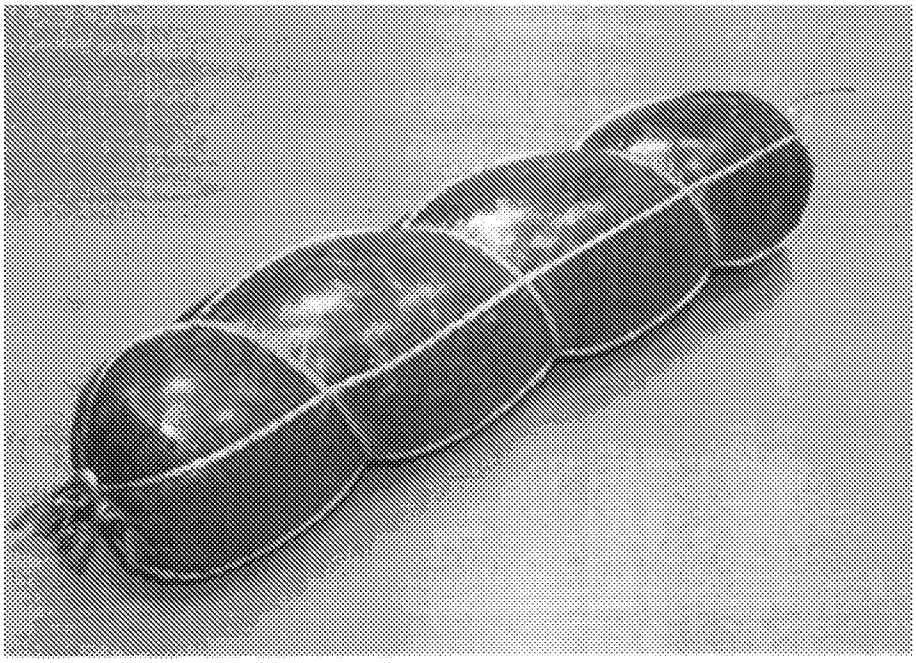
Оболонка для ковбаси, що виконана у вигляді трубчастої основи із закріпленим на ній за допомогою клею сітчастим рукавом, яка **відрізняється** тим, що сітчастий рукав звитий із ковбасного шпагату безпосередньо на поверхні трубчастої основи і включає шнури шпагату, які проходять упоперек трубчастої основи і формують калібр сітчастого рукава, шнури шпагату розташовані вздовж трубчастої основи з можливістю їх затискання між трубчастою основою та шнурами шпагату, які формують калібр сітчастого рукава, а сітчастий рукав приклеєний до трубчастої основи шнурами ковбасного шпагату, які формують калібр сітчастого рукава.



Фіг. 1



Фіг. 2



Фіг.3

Комп'ютерна верстка Г. Паяльніков

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