

UŽITNÝ VZOR

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **2012 - 27079**
(22) Přihlášeno: **27.11.2012**
(47) Zapsáno: **07.03.2013**

(11) Číslo dokumentu:

25035

(13) Druh dokumentu: **U1**

(51) Int. Cl.:
B65D 55/02 (2006.01)

(73) Majitel:

Gebauer Zbyněk Ing., Opava, CZ
Jirka Vladimír Ing., Ostrava - Petřkovice, CZ

(72) Původce:

Gebauer Zbyněk ing., Opava, CZ

(74) Zástupce:

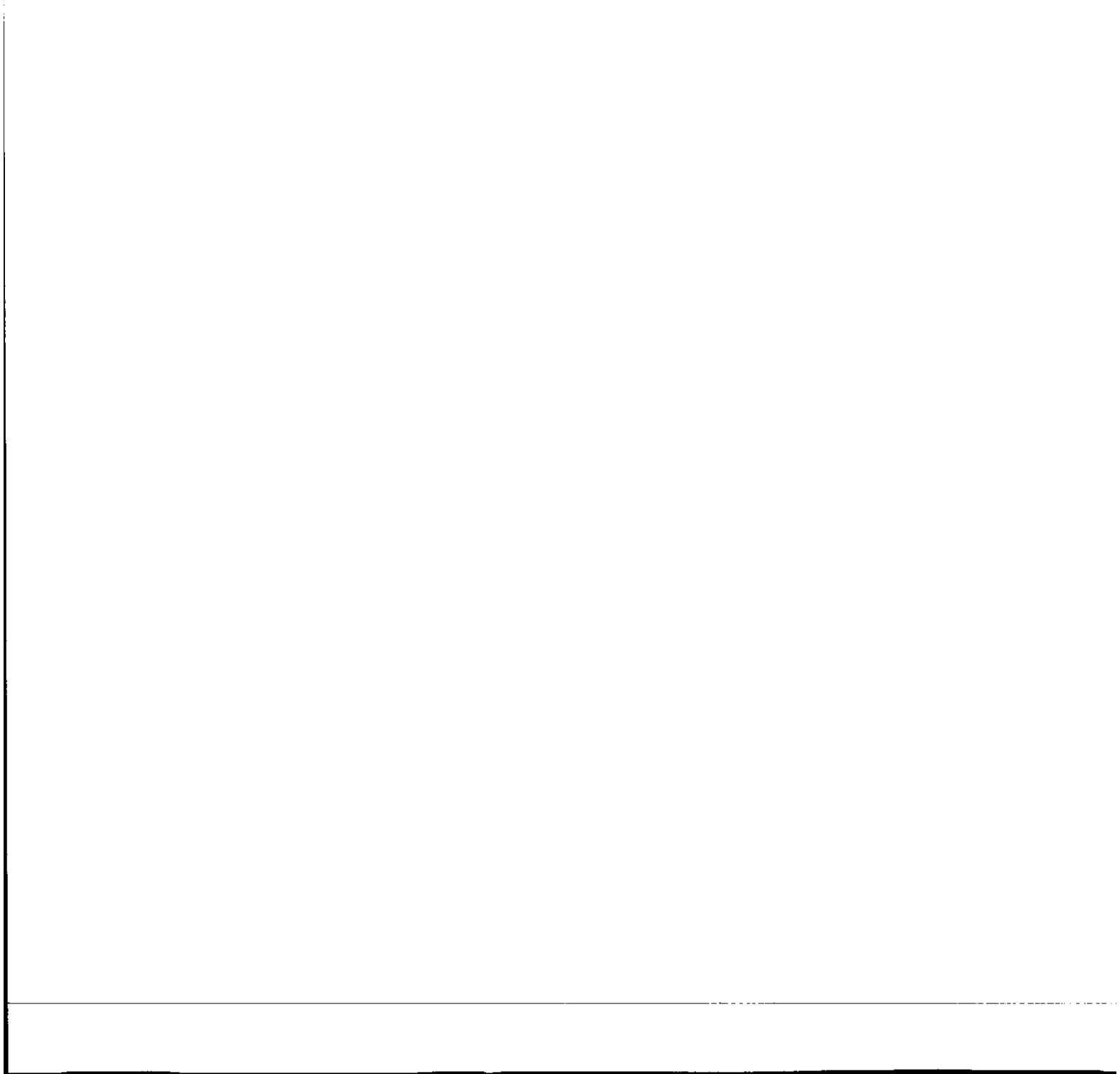
Patentová a známková kancelář, Ing. Jaromír Přikryl, Včelín 1161, Hulín, 76824

(54) Název užitého vzoru:

Zajišťovací segment plastového kelímku s převlečeným víčkem

CZ 25035 U1

Úřad průmyslového vlastnictví v zápisném řízení nezjišťuje, zda předmět užitého vzoru
splňuje podmínky způsobilosti k ochraně podle § 1 zák. č. 478/1992 Sb.



Zajišťovací segment plastového kelímku s převlečeným víčkem

Oblast techniky

Technické řešení se týká zajišťovacího segmentu plastového kelímku s převlečeným víčkem, vyrobeným z plastu nebo papíru.

5 Dosavadní stav techniky

V obalové technice, zejména pro mléčný průmysl, se používají plastové kelímky, které jsou s mléčným produktem uzavřeny hliníkovým víčkem. Nad hliníkovým víčkem je na plastový kelímek nasazeno převlečné víčko, ve kterém jsou obvykle uloženy dochucovací náplně, příměsi nebo jiné objekty, jako např. cereálie, hračky apod., pod zataveným hliníkovým, či plastovým, 10 popřípadě vloženým papírovým víčkem. Převlečné víčko je k hornímu okraji plastového kelímku obvykle nacvaknuto, aniž by bylo jinak zajištěno proti náhodnému oddělení nešetrou manipulací nebo záměrným odcizením. Nevýhodou tohoto způsobu uchycení převlečeného víčka k plastovému kelímku tedy je skutečnost, že může dojít nechtěnému sejmutí nebo upadnutí převlečeného víčka z kelímku, či jeho odcizení před prodejem koncovému spotřebiteli. Tímto dochází ke znehodnocení produktu. 15

Pro účely designování kelímků se používá potištěná sleeveová fólie, ale touto fólií je potažena jen spodní část kompletu - kelímek, tj. část naplněná potravinářským produktem, zatímco převlečné víčko není potištěnou sleeveovou fólií kryto.

Podstata technického řešení

20 Znamé nevýhody v zajištění nebo designování plastových kelímků s připojeným převlečeným víčkem odstraňuje do značné míry zajišťovací segment podle technického řešení. Podstata technického řešení spočívá v tom, že přes spojovací prvky v místě spoje mezi plastovým kelímek a převlečeným víčkem je přetažena teplem smrštitelná sleeveová fólie. Přetažení sleeveové fólie přes místo spoje začíná na vertikální straně převlečeného víčka a končí na vertikální straně kelímku. 25

Aby se jednou výrobní operací dosáhlo zajištění spoje mezi plastovým kelímek a převlečeným víčkem a také se docílilo designování plastového kelímku, je teplem smrštitelná sleeveová fólie vedena od horní horizontální strany převlečeného víčka až ke hraně u dna kelímku.

30 Podle dalšího výhodného provedení je teplem smrštitelná fólie je přetažena až přes hranu u dna plastového kelímku, končí tedy za hranou dna kelímku.

Podle dalšího výhodného provedení je teplem smrštitelná fólie je přetažena až přes horní hranu na horizontální stranu převlečeného víčka.

Podle dalšího výhodného provedení je teplem smrštitelná fólie je přetažena i přes horní horizontální stranu převlečeného víčka, tzn. že smrštitelná fólie tvoří obal sahající až ke dnu kelímku.

35 Podle dalšího výhodného provedení technického řešení, teplem smrštitelná fólie je přetažena i přes dno kelímku.

Podle dalšího výhodného provedení je teplem smrštitelná fólie přetažena po obvodu spojeného převlečeného víčka a plastového kelímku, tzn. vytváří obal kolem celého výrobku. Teplem smrštitelnou fólií je sleeveová fólie.

40 Výhodou technického řešení je, že spojuje dva kroky výroby v jeden krok. Zabraňuje jednak nežádoucímu odtržení nebo sundání převlečeného víčka od plastového kelímku, čímž řeší zabezpečení obalu a v druhém kroku současně řeší i design výrobku.

Objasnění výkresů

OBR. 1 - schematicky znázorňuje plastový kelímek s připojeným převlečeným víčkem, jejichž spoj je přetažen teplem smrštitelnou fólií.

OBR. 2 - schematicky znázorňuje plastový kelímek s připojeným převlečeným víčkem potaženým smrštitelnou fólií od horní horizontální strany převlečeného víčka až ke dnu plastového kelímku.

OBR. 3 - schematicky znázorňuje plastový kelímek s připojeným převlečeným víčkem potaženým smrštitelnou fólií i přes horní horizontální stranu převlečeného víčka až ke dnu plastového kelímku.

OBR. 4 - schematicky znázorňuje plastový kelímek s připojeným převlečeným víčkem potaženým smrštitelnou fólií od vertikální strany převlečeného víčka až přes dno kelímku.

OBR. 5 - schematicky znázorňuje plastový kelímek s připojeným převlečeným víčkem potaženým po obvodu smrštitelnou fólií.

Příklady uskutečnění

Na obr. 1 je schematicky znázorňuje plastový kelímek 1, ke kterému je např. nacvaknutím připojeno převlečné víčko 2. Přes místo spoje 4 mezi kelímek 1 a převlečeným víčkem 2, je přetažen zajišťovací segment 3, kterým je teplem smrštitelná sleevevová fólie 3. Tato sleevevová fólie 3 částečně zasahuje do svislých (horizontálních) stran 2.1 převlečeného víčka 2 a do svislých (horizontálních) stran 1.1 plastového kelímku 1. Místo spoje 4 mezi plastovým kelímek 1 a převlečeným víčkem 2 je tak zajištěno proti nežádoucímu sejmutí převlečeného víčka 2 a také chrání místo spoje 4 před porušením. Před konzumací mléčného výrobku je tedy nutné nejprve odstranit sleevevovou fólii 3 z místa spoje 4, aby šlo sundat převlečné víčko 2.

Obr. 2 - schematicky znázorňuje plastový kelímek 1 s připojeným převlečeným víčkem 2, kde sleevevovou fólií 3 z jednoho kusu materiálu je potaženo převlečné víčko 2 od horní vertikální strany 2.1, převlečeného víčka 2, přes místo spoje 4, přes vertikální strany 1.1 až ke hraně 1.3 u dna 1.2 plastového kelímku 1. Pokud sleevevová fólie 3 obsahuje i designové prvky, potom je jednou výrobní operací dosaženo designování plastového kelímku 1 a je také zabezpečeno místo spoje 4 mezi kelímek 1 a převlečeným víčkem 2.

Podle příkladu provedení, znázorněném na obr. 3 je sleevevová fólie 3 přetažena i přes horní horizontální stranu 2.2 převlečeného víčka 2 a končí na vertikální straně 1.1 u dna 1.2 kelímku 1.

V příkladech znázorněných na obr. 2 a 3 je sleevevová fólie 3 přetažena až za hranu 1.3 u dna 1.2 kelímku 1, jak je to znázorněno tečkovanou čarou. Tento způsob přetažení sleevevové fólie zajistí vyšší míru bezpečnosti.

V příkladu znázorněném na obr. 2 je sleevevová fólie 3 přetažena až za hranu 2.3 převlečeného víčka 2, jak je znázorněno tečkovanou čarou.

V příkladu provedení znázorněném na obr. 4 je sleevevová fólie 3 přetažena od vertikální strany 2.1 převlečeného víčka 2, přes místo spoje 4, přes vertikální stranu 1.1 kelímku a i přes dno 1.2 kelímku, tzn. tvoří obal od dna 1.2 kelímku až na vertikální stranu 2.1 převlečeného víčka 2.

V příkladu provedení znázorněném na obr. 5 je sleevevová fólie 3 přetažena po obvodu spojeného převlečeného víčka 2 a plastového kelímku 1, tj. přes horní horizontální stranu 2.2 a přes vertikální stranu 2.1 převlečeného víčka 2, přes místo spoje 4, přes vertikální stranu 1.1 a přes dno 1.2 kelímku 1. Sleevevová fólie 3 tvoří obal kolem spojeného převlečeného víčka 2 s kelímek 1.

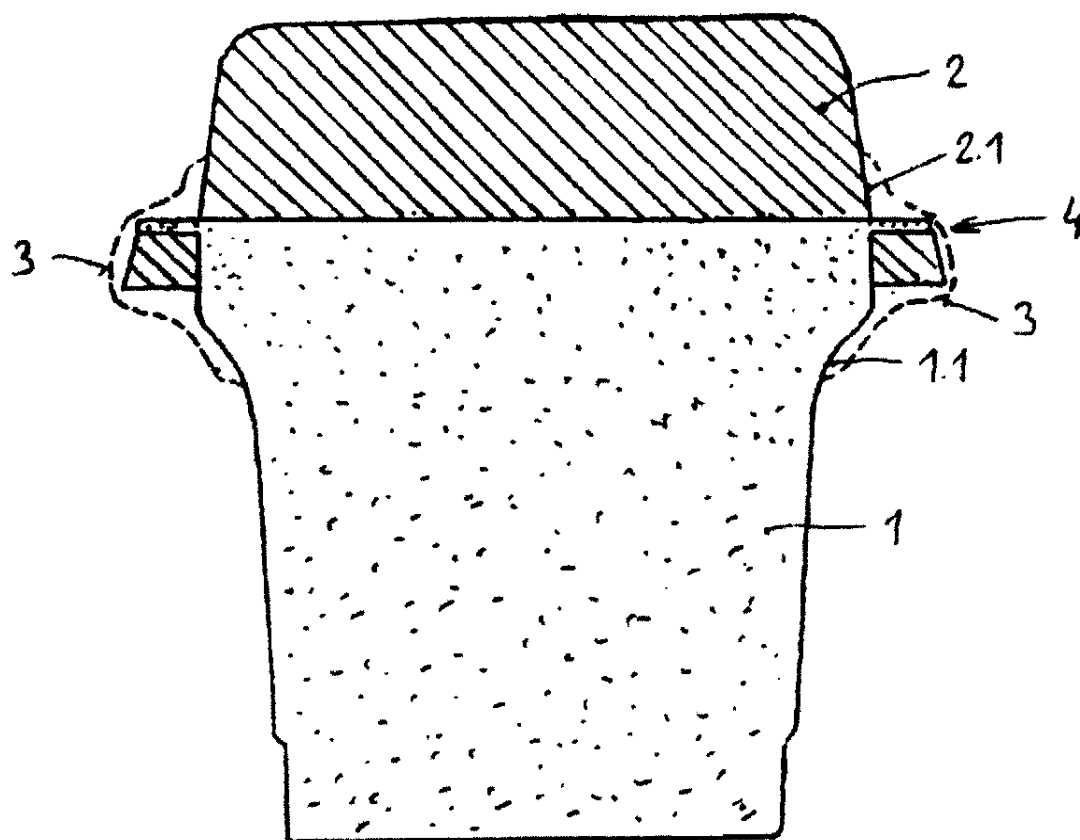
Při výrobním postupu se postupuje následovně: plastový kelímek 1 se naplní produktem, např. mléčným výrobkem, v dalším kroku dojde k zavičkování produktu hliníkovým nebo plastovým víčkem, následuje ruční či mechanické nasazení uzavřeného či neuzavřeného převlečeného víčka 2 na kelímek 1, pak tento komplet putuje dál linkou kde na něj shora spadne, v tuto chvíli je ještě nesmrštěný, rukáv sleevevové fólie 3, dále na lince dochází k průchodu párou, horkou vodou nebo horkým vzduchem, kde se sleevevová fólie 3, která má po zahřátí nekonečnou schopnost smršťová-

ni, působením páry nebo tepla elasticky "obtáhne" kolem kelímku 1, spoje 4 mezi kelímkem a převlečeným víčkem 2 a i kolem a přes převlečné víčko 2 a to v souladu s uvedenými příklady.

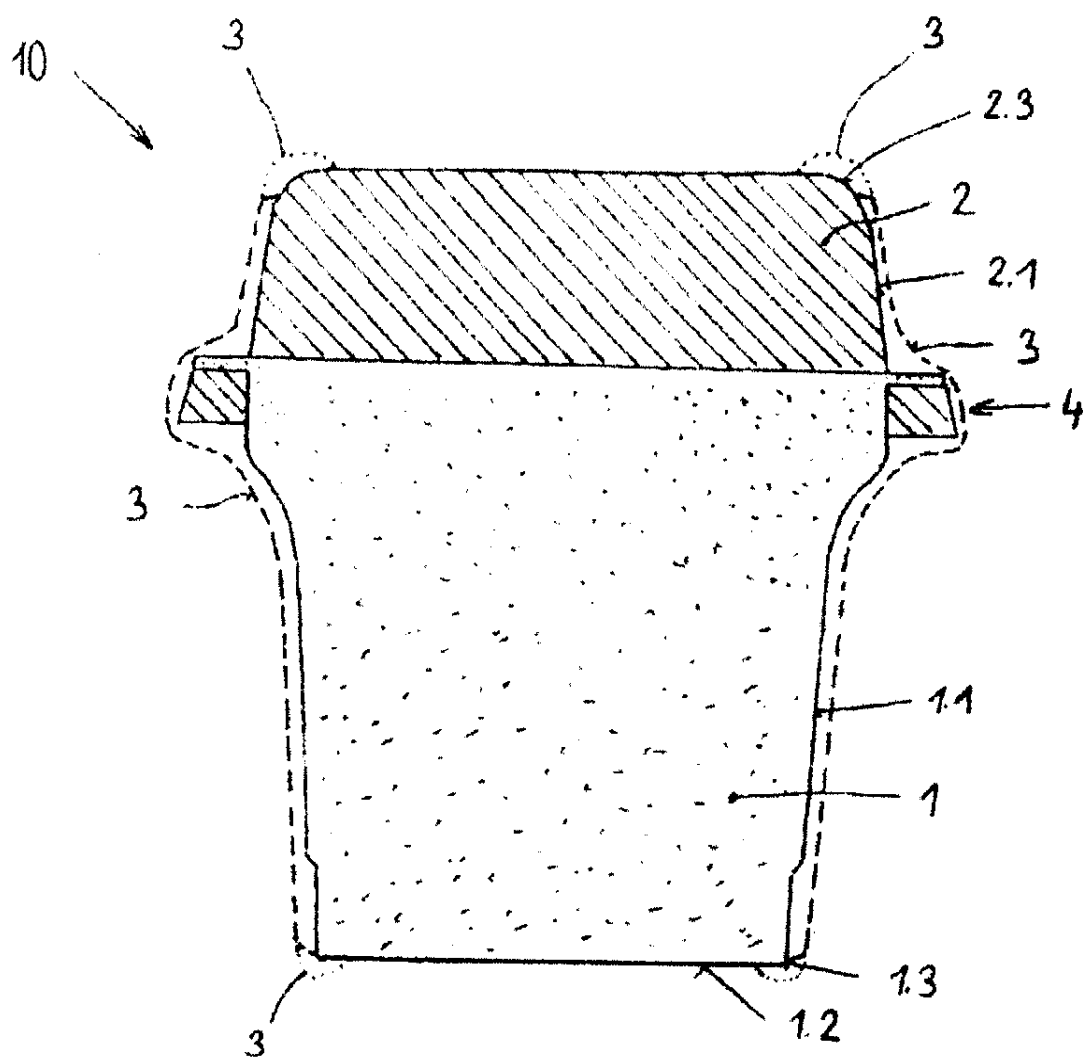
NÁROKY NA OCHRANU

- 5 1. Zajišťovací segment plastového kelímku, s připevněným převlečeným víčkem, **v y z n a -
č u j í c í s e t í m**, že v místě spoje (4) mezi plastovým kelímkem (1) a převlečeným víčkem
(2) je přes spojovací prvky plastového kelímku (1) a převlečeného víčka (2) přetažena teplem
smrštiteľná fólie (3), přičemž přetažení smrštiteľné fólie (3) začíná na vertikální straně (2.1) pře-
vlečeného víčka (2) a končí na vertikální straně (1.1) kelímku (1).
- 10 2. Zajišťovací segment podle nároku 1, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že teplem smrštiteľná
fólie (3) je přetažena až ke hraně (1.3) u dna (1.2) kelímku (1).
3. Zajišťovací segment podle nároků 1 a 2, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že teplem smrštiteľ-
ná fólie (3) je přetažena až přes hranu (1.3) dna (1.2) plastového kelímku (1).
4. Zajišťovací segment podle nároků 1 až 3, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že teplem smrštiteľ-
ná fólie (3) je přetažena až za horní hranu (2.3.) převlečeného víčka (2).
- 15 5. Zajišťovací segment podle nároků 1 až 4, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že teplem smrštiteľ-
ná fólie (3) je přetažena i přes horní horizontální stranu (2.2) převlečeného víčka (2).
6. Zajišťovací segment podle nároků 1 až 5, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že teplem smrštiteľ-
ná fólie (3) je přetažena i přes dno (1.3) kelímku (1).
- 20 7. Zajišťovací segment podle nároku 1, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že teplem smrštiteľná
fólie (3) tvoří obal kolem spojeného převlečeného víčka (2) a plastového kelímku (1).
8. Zajišťovací segment podle nároku 1, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že teplem smrštiteľnou
fólií (3) je sleeveová fólie.

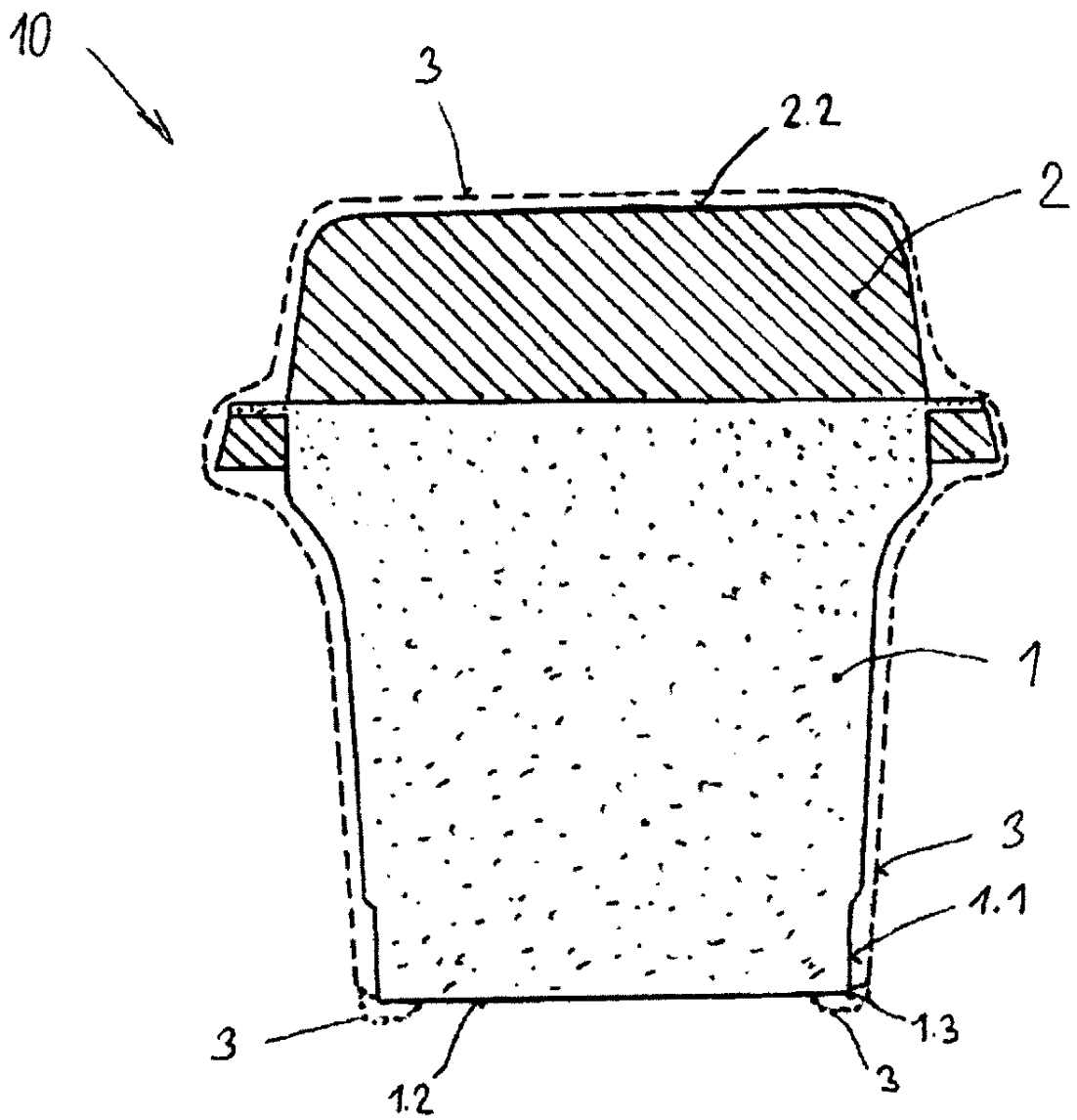
5 výkresů



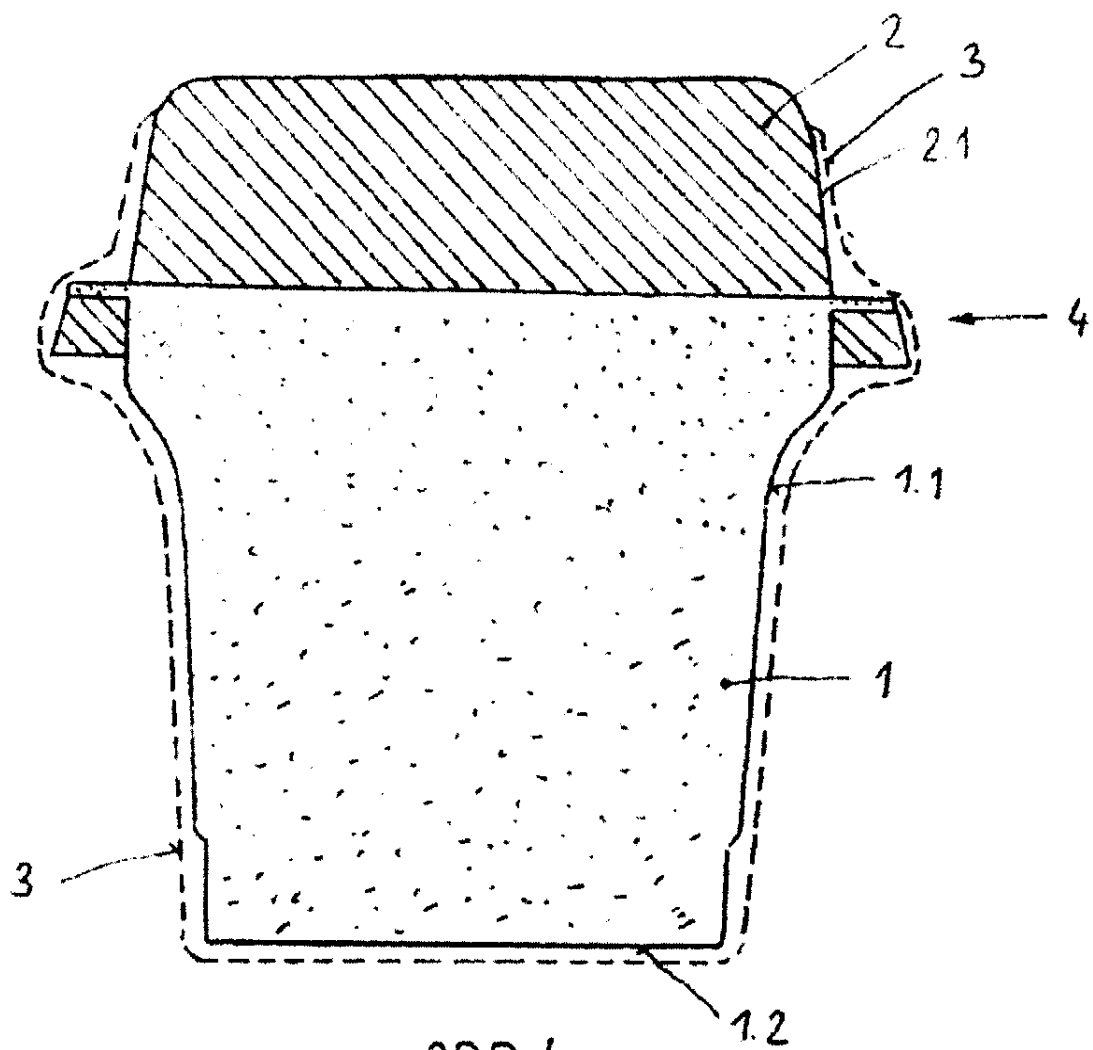
OBR. 1



OBR. 2



OBR. 3



OBR. 4