



(12) PATENTSKRIFT

Patent- og
Varemærkestyrelsen

(51) Int.Cl.: **A 01 J 25/16** **B 29 C 70/00** **B 29 D 28/00**

(21) Patentansøgning nr: **PA 1989 05799**

(22) Indleveringsdag: **1989-11-17**

(24) Løbedag: **1989-03-17**

(41) Alm. tilgængelig: **1989-11-17**

(45) Patentets meddelelse bkg. den: **2002-05-13**

(86) International ansøgning nr: **PCT/FR89/00118**

(86) International indleveringsdag: **1989-03-17**

(85) Videreførelsesdag: **1989-11-17**

(30) Prioritet: **1988-03-17 FR 8803762**

(73) Patenthaver: **Michel Soubeyrat, Residence les Grives, Batiment D-Allee 2, 38300 Bourgoin-Jal, lieu, Frankrig**

(72) Opfinder: **Michel Soubeyrat, Residence les Grives, Batiment D-Allee 2, 38300 Bourgoin-Jal, lieu, Frankrig**

(74) Fuldmægtig: **Chas. Hude A/S, H.C. Andersens Boulevard 33, 1780 København V, Danmark**

(54) Benævnelse: **Ostebæreindretning**

(56) Fremdragne publikationer:

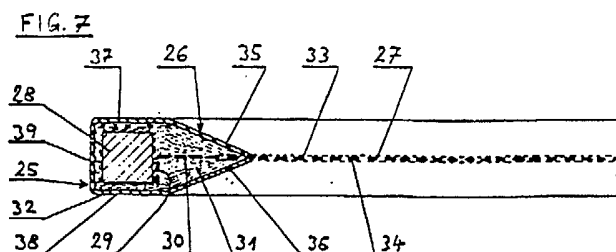
FR B 1233221

US A 3755054

FI B 90002

(57) Sammendrag:

En ostebæreindretning er indrettet til at sikre bortstrømning af den herpå hvilende osts mælkeserum under syrningsfasen, idet den samtidigt forhindrer efterfølgende dannelse af skimmelsvampe. Bæreindretningen tillader endvidere cirkulation af saltlage hen over ostens øvre overflade og optimal ventilation af ostens nedre overflade under lagring og opbevaring. Ostebæreindretningen omfatter et netværk (27), som er sammensat af kæde-tråde og skudtråde. Denne samling er imprægneret med et antikorroderende harpiksmateriale.



Opfindelsen angår en ostebæreindretning af den art, der er angivet i krav 1's indledning.

Under fremstillingen af oste underkastes ostemassen en række operationer, som munder ud i en reduktion af indholdet af vand.

Det meget ætsende mælkeserum siver først ud af materialet og skal hurtigt bortskaffes, idet
5 dets stagnering omkring osten fremmer udviklingen af en skadelig svampeflora.

De efterfølgende forklaringer og bemærkninger rettes især på modnede oste.

Under syrningsfasen anbringes osten omgivet af en ring på en bæreindretning af træ, som hovedsageligt har en rund form. Træet fremmer ikke afvandingen og har tendens til at indespærre mælkeserumet under osten, hvorved fremmes de ovenfor nævnte ulemper, og
10 der er tendens til at fjerne det på skorpen værende relief, som hidrører fra formningen. Dette undgås især ved at vende osten flere gange, men denne operation er tvungen og besværlig.

Efter syrningen neddykkes osten, som generelt hviler på samme bæreindretning indsat i en palle, i en saltlage, hvor den flyder og lægger sig under den øvre bæreindretning.
15 Denne kontakt hindrer den frie cirkulation af saltlagen, og som følge heraf fremkommer der en mangelfuld ensartethed med hensyn til saltning, hvilket der kompenseres for ved øgning af den tid, hvorunder osten er nedlagt i saltlagen.

Efter anbringelsen i saltlagen passerer osten en lagringsfase. Her overføres den på en bæreindretning, der som oftest er af træ og har en cirkulær form.

20 Under lagringen fordamper en del af det vand, der er tilbage i osten. Herved fremprovokeres en udtørring af ostens overflade, hvorved opnås skorpens hårdhed og holdbarhed.

Bæreindretningen af træ har den ulempe, at den forhindrer fordampningen af vandet fra ostens nedre overflade, hvor fugtigheden koncentrerer sig, hvorved skorpen bliver blød og klæbrig, og der sker en favorisering af skimmelsvampene og udvikling af bakterierne. Man må derfor vende osten på en sådan måde, at den fugtige overflade kommer til at befinde sig øverst. En emmentaler vendes og afpudses således et dusin gange under dens lagring for at fjerne skimmelsvampene. Disse kostbare operationer er især et problem, da de foregår manuelt, idet en emmentalerost vejer imellem 70 og 80 kg.

For at afhjælpe disse ulemper er der undertiden blevet anvendt perforerede bæreindretninger af rustfri stålplade til en forhøjet pris. Disse stålpladers perforeringer har tendens til at blive tilstoppet under fjernelsen af fedtstof, som når frem til perforeringernes kant under en spids vinkel, når ostene forskydes hen over bæreindretningens overflade. Derudover har de bæreindretninger, som af økonomiske årsager fremstilles af tynd stålplade, også tendens til at blive deformeret under vægten af store oste.

Der er også blevet anvendt perforerede og plastbehandlede stålplader. Deres holdbarhed er imidlertid dårlig på grund af manglende modstandsdygtighed over for korrosion, som er et fænomen, der forstærkes i tilfælde af brug under anbringelsen i saltlage.

Med denne type af metalliske bæreindretninger udgør den del af ostens nedre overflade, som udsættes for omgivelsernes luft, ca. 40%.

Med det formål at øge denne andel, er der blevet konstrueret indretninger med tvungen luftcirkulation, så at der dannes en form for luftpude, men kompleksiteten og prisen for dette system har begrænset udviklingen.

Med henblik på lagringen overføres osten normalt til en bæreindretning af træ indsat på en opbevaringspalle, også kaldet en "kuldepalle". Også her skal osten vendes.

Formålet med opfindelsen er at afhjælpe de ovenfor nævnte ulemper.

Dette opnås ved at indrette den indledningsvis nævnte ostebæreindretning som angivet i krav 1's kendetegnende del.

Fra Fr. patent nr. 1.233.221 kendes en ostebæreindretning, som omfatter en ramme og et heri fastgjort net af metal, især rustfrit metal. Nettet kan f.eks. fastgøres til rammen ved indstøbning af dets kanter i plast, som indgår i rammens konstruktion. Nettet kan være til-

5 dannet med sekskantede netmasker.

Under syrningsfasen sikrer ostebæreindretningen udstrømningen af mælkeserumet fra ostens nedre overflade, hvorved den forhindrer den senere udvikling af skimmelsvampe og uvedkommende mikroorganismer. Den påtrykker endvidere denne et relief, som

10 favoriserer osteskorpens modstandsdygtighed og udseende. Derudover muliggør den den frie cirkulation af saltlagen henover ostens øvre overflade, hvilket garanterer en god homogenitet af saltningen. Endelig sikrer den den optimale ventilation af ostens nedre overflade under lagringen og opbevaringen, hvorved den undgår alle risici for bakteriologisk forurening og alle former for skimmelsvampdannelse. Den gør således afpu-

15 dsningen eller børstningen under vendingen unødvendig.

Bæreindretningen ifølge opfindelsen sikrer samtidig en ovenud god modstandsdygtighed over for korrosion, mekaniske stød og deformationer som følge af ostens vægt. Beklædningen både beskytter netværket over for korrosion og hindrer uønsket bakterievækst i sprækker og mellemrum. Samtidigt gør den netværkets overflade glat.

20 Bæreindretningens beklædning er ifølge en udførelsesform for opfindelsen fortrinsvis en termohærdelig harpiks, især af typen vinylester, en termoplastisk harpiks, især af polypropylen, eller en elastomer, især af polyurethan eller silicone.

Bæreindretningens netværk ifølge en udførelsesform for opfindelsen omfatter fortrinsvis skudtråde og kædetråde, hvoraf den ene type er retlinede og udspændt på en sådan måde,

25 at de andre, som strækker sig uden om dem, danner fremspring.

I en særlig fordelagtig udførelsesform er netværket sammensat af flade skudtråde og/eller kædetråde.

Ifølge en udførelsesform for opfindelsen kan de tråde, der danner netværket med fordel være tråde med en høj mekanisk styrke, især tråde af glas, carbon, bor, aramid eller af
5 syntetiske fibre, især polyester eller polyamid, eller metalliske tråde.

Bæreindretningens periferiske stativ kan ifølge en udførelsesform for opfindelsen med fordel omfatte en udvendig kappe af et materiale, som er modstandsdygtigt over for stød og gnidninger, hvilken kappe kan være sammensat af et filtmateriale, især af polyester-fibre, imprægneret med det syntetiske materiale, der danner beklædningen.

10 I en udførelsesform for opfindelsen omfatter stativet en fortrinsvis metallisk ring og fibre, som er imprægneret med det nævnte syntetiske materiale, og som omgiver den metalliske ring, og hvori netværkets periferiske kant er forsænket.

I en interessant udførelsesform er stativets tværsnits udvendige form symmetrisk i forhold til netværkets plan, idet det har modsatte flader, som hælder ind imod netværket på en
15 sådan måde, at der dannes et V, parallelle flader, som forlænger V'ets grene udadtil, og en periferisk væg, som forbinder de to parallelle flader.

I en anden udførelsesform for opfindelsen omfatter stativet en del, der rager frem i forhold til netværket, og hvori der er tilvejebragt fastgørelsesåbninger.

Ifølge en udførelsesform for opfindelsen kan bæreindretningerne omfatte en plade, som
20 bæres af det periferiske stativ og er placeret i en afstand fra netværket, idet denne plade er anbragt med en hældning, og stativet har i det mindste en udgangsåbning, som står i forbindelse med et rum, der adskiller pladen og nettet.

I en yderligere udførelsesform for opfindelsen omfatter bæreindretningen to netværk, som er fastgjort til stativet, og som er anbragt parallelt med hinanden med en indbyrdes afstand, såvel som en skillevæg, hvis periferiske kant er tildannet ud i ét med stativet, hvilken skillevæg er anbragt skråt i forhold til netværkerne, og hvor stativet har udgangsåbninger, som står i forbindelse med de to mellemrum, som er adskilt ved hjælp af den nævnte skillevæg.

Endelig kan ifølge en udførelsesform for opfindelsen netværket være dækket på mindst den ene side med et filter, hvis kanter er indsat i stativet. Dette filter er med fordel fremstillet af polyolefin, især polypropylen.

10 Opfindelsen forklares nærmere nedenfor under henvisning til tegningen, hvor

fig. 1 viser en ostebæreindretning, set i snit,

fig. 2 den i fig. 1. viste ostebæreindretning, set ovenfra,

fig. 3 et tværsnit af et netværk,

fig. 4 det i fig. 3. viste netværk, set ovenfra,

15 fig. 5 et tværsnit af en anden ostebæreindretning,

fig. 6 et tværsnit af en tredje ostebæreindretning,

fig. 7 et tværsnit af en fjerde ostebæreindretning,

fig. 8 et tværsnit af en femte ostebæreindretning, og

fig. 9 et tværsnit af et netværk, set i større målforhold.

Den i fig. 1 og 2 viste ostebæreindretning omfatter et netværk af multifibre, som er samlet med et højt elasticitetsmodul og krydslagte og indlejret i en matrice af antikorroderende syntetisk harpiks dannende et stærkt spændt udeformerbart netværk 1, som er forbundet ud i ét med et stift stativ 2 ved hjælp af en matrice af samme natur.

- 5 Netværket er fremstillet ved hjælp af en vævemaskine i form af et vævet materiale, hvis kædetråde 3, dvs. den samling af tråde, der strækker sig parallelt med det vævede materiales længderetning, og skudtråde 4, dvs. de tråde, der er placeret i det vævede materiales bredderetning, er anbragt med en indbyrdes afstand på en sådan måde, at der dannes huller imellem dem.
- 10 Kædetrådene 3 og skudtrådene 4 er sammenføjet følgende et krydslægningsskema, som omtales som en binding. Der anvendes fortrinsvis en lærredsbinding eller taftbinding, hvori kædetrådene og skudtrådene krydser, hinanden skiftevis. Der kan imidlertid også anvendes andre bindinger, såsom en kiperbinding og en satinbinding.

- I en første udførelsesform, der er beregnet til brug ved syrning og anbringelse i saltlage,
15 er netværket sammensat af ens kædetråde 3 og skudtråde 4 af samlede multifibre.

Monofilamenterne kan være af et syntetisk materiale: polyester, polyamid eller polyolefin, eller af metal og multifibrene af samme materiale som monofilamenterne eller af glas, carbon, bor, aramid eller andre materialer, som har disse materialers egenskaber.

- Kædetrådenes 3 og skudtrådenes 4 diameter og indbyrdes afstand er valgt på en sådan
20 måde, at reproduktionen af deres relief på overfladen af den anliggende ost, som på dette stadium af fabrikationen stadigvæk er blød, ligner det relief, som præges ved hjælp af et traditionelt hørlærred. I den traditionelle teknik anvendes dette hørlærred ved anbringelse imellem osten og bæreindretningen af træ til at drænere mælkeserumet. Derudover præger det i osten krydsende furer, som dannes ved hjælp af skudtrådene og kædetrådene, og som

bidrager til at øge skorpens overflade og dermed dens modstandsevne. Denne teknik anvendes praktisk talt ikke mere på grund af dens omkostninger.

Brugen af kædetråde 3 og skudtråde 4 med en diameter på 0,6 mm og med en ensartet fordeling i kæderetningen og skudretningen med en tæthed på 5 tråde per cm åbner mulighed for opnåelse af det forventede resultat på overfladen af den ost, der ligger an herimod, idet den anden side præges ved vending. Det herved opnåede relief fikses som følge af anbringelsen i saltlage, idet dette har deri specielle evne at det hærder ostens overflade.

Med fordel er netværket imprægneret med en beklædning, som dannes af et lag af antikorroderende termohærdeligt harpiks, som forbinder skudtrådene og kædetrådene med hinanden. Denne imprægnering udviser forskellige fordele: bortskaffelsen af kæden og skuddet, forbedring af ostens glidning under overførselen og beskyttelse af polyestertråde over for ødelæggelse som følge af virkningen af basiske vaskeprodukter og som følge af hydrolyse.

Det anvendte antikorroderende termohærdelige harpiksmateriaie er med fordel af typen vinylester. Der kan imidlertid også anvendes andre harpikser, såsom phenoliske harpikser, polyester, epoxyharpikser eller også elastomerer af typen levnedsmiddelpolyurethan eller silicone.

I de forskellige udførelsesformer, som omtales i det følgende, er der anvendt samme type af harpiks.

I en anden udførelsesform for opfindelsen, som er indrettet til brug ved lagring og opbevaring, er mellemrummet imellem kædetrådene 3 og skudtrådene 4 mere vigtig. Dette er muliggjort ved hjælp af hærdeningen af ostens overflade under anbringelsen i saltlage, som nævnt ovenfor, hvilket forhindrer mærkningen ved overtryk af et relief, som ikke er ønskeligt. Denne mindre tæthed i kæderetningen og skudretningen har som resultat, at beluftningen af ostens nedre overflade øges og netværkets pris formindskes.

Netværket ifølge opfindelsen kan i en udførelsesform være sammensat af ens kædetråde 3 og skudtråde 4 af roving, som fortrinsvis har en bredde på 3 mm og en tykkelse på 0,4 mm. Deres afstand fra kant til kant bestemmer ligeledes de firkantede huller 5 med en side på 5 mm.

- 5 Imprægneringen med flere lag af antikorroderende harpiks åbner mulighed for øgningen af amplituden af netværkets relief, og som følge heraf for anbringelsen af komplementære rum 6 til passage af luft imellem ostens 7 og netværket 1. Den del af ostens overflade, som er i kontakt med netværket, reduceres således ca. 30%, idet ca. 70% er i kontakt med den omgivende luft. I den i fig. 3 og 4 viste udførelsesform, som ligeledes er indrettet til brug
- 10 ved lagringen og opbevaringen, er den på ostens værende flade, som ligger an imod netværket, yderligere reduceret, og modstanden imod deformationen af netværket er øget.

- Skudtrådene 8 har fortrinsvis en bredde på 3 mm og en tykkelse på 0,4 mm, medens deres indbyrdes afstand fra kant til kant er 5 mm. Kædetrådene 9 har fortrinsvis en bredde på 1,5 mm og en tykkelse på 0,4 mm, idet to kædetråde er placeret ved siden af hinanden over en
- 15 bredde på 3 mm, idet de skiftevis krydser skudtrådene.

- Imellem to grupper af to kædetråde findes der en afstand på 5 mm. Herved fastlægges der huller 11 med en størrelse på 5 mm x 5 mm. Kædetrådenes 9 største blødhed muliggør, at de krydser skudtrådene 8 uden at deformere disse, som forbliver plane og udspændt, hvorved de har en forholdsvis stor modstand over for den deformation, som skyldes ostens vægt. Efter imprægnering med fire lag af termohærdeligt harpiks udviser netværkets for-
- 20 side og bagside rækker af alternerende fremspring 10 med afrundede kanter og en bredde på ca. 1,5 mm og en længde på ca. 5 mm, og som er formet ved sammenstillingen af kædetrådene 9 og skudtrådene 8 og forstærket af tykkelsen af harpiksen. Osten hviler på disse fremspring 10 og beluftningen af dens nedre overflade sikres via de huller 11, som dannes
- 25 ved hjælp af mellemrummene imellem kædetrådene 9 og skudtrådene 8, samt via de kanaler 12, der dannes imellem rækkerne af fremspring 10 og ved hjælp af afstanden imellem ostens 7 overflade, der ligger an imod fremspringene 10, og den øvre del af skud-

trådene 8. Ostens nedre overflade ventileres således over ca. 90%, hvorved udelukkes al form for dannelse af skimmelsvamp, reduceres antallet af vendinger til en enkelt og undgås al form for børstning under lagringen. Det svage tryk, der udøves af fremspringene 10 på osten 7, udgør ca. 0,2 N/cm² og beskadiger ikke denne. Derudover åbner fremspringenes 10 afrundede form mulighed for, at osten 7 kan glide uden afrivning af fedtstof under overførselen.

I det tilfælde, hvor det drejer sig om en fast ostebæreindretning, således som den der er vist i fig. 1, dvs. at den er fast forbundet med en palle eller en reol, udgøres det stive stativ f~ af en cirkulær ring 13, som er fremstillet ved hjælp af et fladt stykke jern med en bredde 10 på ca. 25 mm og en tykkelse på ca. 8 mm, og som er valset sammen på stedet til en udvendig diameter 14 på ca. 850 mm og derefter svejset sammen og galvaniseret. Denne ring er gennemtrængt af fastgørelseskuller 15.

Det kraftigt spændte netværk 1 er glattet ud hen over ringens 13 øvre overflade og anbragt på sandwichagtig måde imellem ringen og en udvendig yderligere ring 16, som tjener til 15 fastgørelse og beskyttelse af netværket 1 over for stød.

Den udvendige ring 16 udgøres fortrinsvis af et profileret stykke af polypropylen eller polyethylen med en tykkelse på ca. 5 mm og en bredde på ca. 25 mm, og den er beklædt med lærred på den indvendige overflade med henblik på at sikre en god forbindelse imellem det antiklæbende plastmateriale og netværkets fiber, efter at dette er blevet imprægneret med harpiksen. 20

Den udvendige ring 16 kan ligeledes være af galvaniseret stål, rustfrit stål eller duraluminium. Den kan ligeledes udgøres af en første omrulning af et bånd af vævet glasfiber, som har en ensartet binding, er meget modstandsdygtig over for træk og er omru li et med en tykkelse på ca. 2 mm, og en anden omrulning bestående af et polyesterfilt, der er meget 25 modstandsdygtigt over for stød og er omrullet med en tykkelse på ca. 3 mm.

Den pågældende samling er derefter forenet ved imprægneringen af en antikorroderende termohærdelig harpiks, som beskrevet ovenfor. Denne imprægnering kan iværksættes ved neddykning eller ved hjælp af andre kendte midler. Den totale imprægnering af netværket og stativet garanterer, at samlingen opretholdes antikorroderende.

- 5 I en anden udførelsesform for opfindelsen kan stativet 2 være af polygonal form.

I det tilfælde, hvor det drejer sig om en bevægelig ostebæreindretning, må netværket med henblik på at beskytte det over for stød, aldrig komme i kontakt med stativets bæreflade, ligegyldigt hvilken side osten bæres på. Denne bæreflade kan være en del af et element til overførsel eller opbevaring: transportør, håndteringsgaffel, palle eller reol. På den anden
10 side set må osten kunne udtrækkes ved glidning fra begge netværkets sider, hvilket ikke kan lade sig gøre ved den ovenfor beskrevne bæreindretning, hvis stativ 2, som rager frem fra bagsiden, forhindrer denne manøvre.

De nævnte to krav fører til anvendelsen af et stativ, som har en identisk form i forhold til de to sider af netværket, idet de to sider er forbundet med stativets kant via en periferisk
15 skrå flade.

Den nævnte kant er fortrinsvis cirkulær, men kan også være polygonal. Den i fig. 5 viste udførelsesform for stativet omfatter to galvaniserede, valsede og svejste, ens stålringe 17 og 18, hvis tværsnit er en retvinklet trekant, som har en lodret udvendig side på ca. 15 mm og en vandret side på ca. 20 mm. Disse to ringe er symmetrisk placeret i forhold til net-
20 værket 19, idet siderne på 20 mm ligger an herimod. Det kraftigt spændte netværk 19 er glattet ud over den øvre side af den nedre ring 18. Et bånd af glasvæv og med en højde på ca. 32 mm er omviklet i en tykkelse på ca. 3 mm, idet det dækker den udvendige side af den øvre ring 17 og det udglattede stykke af netværket 19. Dette bånd er selv dækket af en ring 21 af polypropylen eller polyethylen med en tykkelse på ca. 5 mm, hvor denne ring
25 er belagt indvendigt med et lærred, eller også er ringen omviklet et filterbånd af polyester-

fibre, idet det hele er imprægneret med en antikorroderende harpiks, således som beskrevet ovenfor.

- Ifølge den i fig. 6 viste yderligere udførelsesform for opfindelsen består stativet af en indre profileret, valset, svejst og galvaniseret stålring 22, som har et tværsnit i form af en retvinklet trekant og en vandret side på ca. 20 mm, hvorpå netværket 19 ligger an, og en lodret side på ca. 15 mm, på hvilken netværket 19 er ombøjet.

- Dette stativ har endvidere en ringformet profileret, valset, svejst og galvaniseret øvre stålring 23, som omfatter et triangulært parti, som er tildannet symmetrisk med den nedre ring 22, og som støder op til et rektangulært parti med en højde på ca. 32 mm og en tykkelse på ca. 10 mm, og hvis højeste punkt ligger i samme plan som det højeste punkt af det triangulære parti. Den udvendige del er fremstillet af et antistødsbånd 24, som består af en ring af polyethylen eller polypropylen beklædt med lærred på den indvendige side og med en tykkelse på ca. 5 mm eller også består det af et omviklet filtmateriale af polyesterfiber med en tykkelse på ca. 3 mm og imprægneret med termohærdeligt harpiks.

- Den øvre ring 23 er føjet sammen med den nedre ring 22, idet det spændte netværk fastholdes på sandwichagtig måde over 20 mm af det vandrette parti og over 15 mm af det lodrette parti.

Som beskrevet ovenfor imprægneres samlingen derefter med en antikorroderende termohærdelig harpiks.

- Ifølge en yderligere udførelsesform for opfindelsen er ringene 17, 18, 21 og 22 fremstillet af kompositmaterialer ved filamentomrulning under brug af fibre af glas eller carbon, bor eller aramid og en antikorroderende termohærdelig harpiks. Ringene 17, 18, 21 og 22 kan ligeledes fremstilles af rustfrit stål eller duraluminium.

Under henvisning til fig. 7 vil der blive beskrevet en ostebæreindretning, som er forsynet med det generelle henvisningstal 27.

Denne bæreindretning 25 er vendbar og omfatter et ringformet periferisk stativ, som er forsynet med det generelle henvisningstal 26, og som bærer et centralt netværk 27. Dette
5 netværk 27 kan være af en af de ovenfor beskrevne konstruktioner.

Det periferiske stativ 27 omfatter en ringformet kerne 28 med firkantet tværsnit, og som kan være fremstillet af et hvilket som helst materiale og fortrinsvis af metal, eventuelt hult.

Netværkets 27 periferiske kant 29 er glattet ud imod kernens 28 indvendige overflade, idet netværket 27 strækker sig i kernes midterplan.

10 Den periferiske del 30 af netværket 27 og den ringformede kerne 28 er omgivet af en masse 31 sammensat af glasfiber, eventuelt rovings, imprægneret med antikorroderende syntetisk harpiksmateriale.

Denne masse 31 er fuldstændigt omgivet af et filtmateriale af polyesterfibre 32, som ligeledes er imprægneret med harpiks, og som udgør en udvendig indhylning for det
15 periferiske stativ 25. Dette filtmateriale gør stativet modstandsdygtigt over for stød og slid.

Der ses endvidere, at der på begge sider af netværket 27 og an imod dette er tilvejebragt filtre 33 og 34 af syntetisk harpiks, og hvis periferiske kanter ligesom den periferiske del 30 af netværket 27 er indlejret i massen 31.

I en anden måde, hvorpå den i fig. 7 viste bæreindretning 25 kan fremstilles, er den ring-
20 formede kerne 28 indhyllet i et lag af fibre, som er imprægneret med termohærdeligt harpiks. Derudover udspænder man netværket 27, som er sammensat af kæde tråde og skudtråde, og som ligeledes er imprægneret og indhyllet med termohærdeligt harpiksmateriale. Under polymerisationen af det termohærdelige harpiksmateriale forbinder den glat

udlagte kant 29 på netværket sig med fibre, der omgiver kernen 28. Derpå formes massen af fibre imprægneret med harpiks 31 og dens indhylning 32. Det periferiske stativ 26 anbringes imellem to ringformede parter af en form og sammenklemmes. Efter polymerisationen udtrækkes det periferiske stativ 26 af formen. Herved er bæreindretningen 5 25 fremstillet og på intet sted på dens netværk 27 eller dens stativ 26 udviser den mellemrum.

Som det fremgår af det på tegningerne viste tværsnit, er stativets 26 udvendige form symmetrisk tildannet i forhold til netværkets 27 plan, idet stativet har to modsat hældende flader 35 og 36, som hælder ind imod netværket 27 på en sådan måde, at de danner et V. 10 Derudover har det parallelle flader 37 og 38, som strækker sig i forlængelse af V'ets ben 35 og 36, og en udvendig periferisk væg 39 forbinder disse parallelle flader 37 og 38. Takket være dens form kan ostebæreindretningen 25 vendes med henblik på at modtage en ost på netværkets 27 øvre overflade samtidig med, at der åbnes mulighed for på begge sider at trække osten sideværts ud under glidning hen over netværkets 27 overflade og 15 stativet 26, idet osten glider uden at møde hindringer på dette stativs overflader 35, 37 eller 36, 38.

Under henvisning til fig. 8 vil der blive beskrevet en yderligere udførelsesform for en ostebæreindretning, som er forsynet med det generelle henvisningstal 40, og som ligeledes er vendbar.

20 Denne bæreindretning 40 omfatter en basiskonstruktion, som er forsynet med det generelle henvisningstal 41, og som omfatter en ring 42 med et rektangulært aksielt tværsnit, samt en plade 43, som befinder sig inden for denne ring 42, og hvis perifere kant er tildannet ud i ét med denne ring 42. Pladens 43 tykkelse er meget mindre end ringens 42 aksiale dimension, og pladen er skråtstillet i forhold til ringens 42 akse.

25 Denne basiskonstruktion 42 er fremstillet ved hjælp af fibre, som er imprægneret med harpiks, f.eks. termohærdeligt harpiks, og er fortrinsvis fremstillet ved støbning.

Bæreindretningen 40 omfatter endvidere to netværk 44 og 45, som dækker de to over for hinanden beliggende radiale sider af ringen 42, og hvis kanter er bøjet ud over ringens 42 udvendige side.

Ringens 42 udvendige side er indhyllet i en masse 46 af fibre imprægneret med harpiks, f.eks. termohærdeligt harpiks. Denne masse 46 er omgivet af en yderligere udvendig kappe 47, som er fremstillet af et filtmateriale, der er imprægneret med harpiks, f.eks. termohærdeligt harpiks.

Basiskonstruktionens 41 ring 42, massen 46 og kappen 47 udgør således et periferisk stativ, som er forsynet med det generelle henvisningstal 48, og som bærer de modsat beliggende og parallelle netværk 44 og 45.

Derudover er det periferiske stativ 48 forsynet med tværgående åbninger 49 og 50, som udmunder i hvert af de hulrum 51 og 52, der adskiller pladen 43, som således danner en indvendig skillevæg, og netværkerne 44 og 45.

For at fremstille den bæreindretning 40, der er vist i fig. 8, kan man følge følgende fremgangsmåde.

Først fremstilles bærekonstruktionen 41. Derefter udspændes netværket 45, som er imprægneret med et termohærdeligt harpiksmateriale, idet netværkets ydre periferiske kanter bukes om imod ringens 42 udvendige side. Når dette netværk er polymeriseret og fikseret på ringen 42, fortsættes der på samme måde med at montere det modsat beliggende netværk 44.

Derpå fremstilles massen 46 og dens kappe 47. Det således fremstillede periferiske stativ 48 anbringes derpå i en form. Når massen 46 og kappen 47 er polymeriseret udrækkes bæreindretningen 40 af formen, hvorefter hullerne 49 og 50 gennemstikkes.

Ligesom i det foregående eksempel kan der på netværkernes 44 og 45 udvendige sider placeres filtre 53 og 54, hvis perifere kanter indlejres i massen 46.

Når der anbringes en ost på netværket 44 eller netværket 45, omdirigeres den væske, som strømmer ud under fremstillingen, af den indvendige skillevæg, så at den ledes bort via
5 åbningerne 49 eller åbningerne 50 ved bæreindretningens periferi på en sådan måde, at den ikke falder eller drypper ned på den ost, som kan være placeret under, bæreindretningen 40 på en anden bæreindretning.

Bæreindretningen 40 kunne naturligvis også omfatte kun et netværk 44 eller 45 og udvise samme fordel. I fig. 9 er der vist en del af et netværk set i større målforhold og i snit, og
10 som er forsynet med det generelle henvisningstal 54. Dette snit illustrerer en konstruktion, som er velegnet til at udgøre de netværk, der anvendes i de ovenfor beskrevne eksempler.

Netværket 54 omfatter skudtråde 55, som hver består af to fibre, samt kædetråde 56.

Som det fremgår, er skudtrådene og kædetrådene 55 og 56 indhyllet i og imprægneret med et harpiksmateriale, som er udvalgt blandt de ovenfor foreslåede harpiksmaterialer. Dette
15 harpiksmateriale udgør en beklædning, som undertrykker mellemrummene og bibringer netværkets 54 åbninger en afrundet form samt medfører, at netværkets øvre overflade bliver glat. Et sådant netværk 54 og en af de ovenfor beskrevne udførelsesformer for et periferisk stativ, :som ligeledes er dækket af et harpiksmateriale, der udgør en beklædning, åbner mulighed for, at der tilvejebringes en ostebæreindretning uden noget mellemrum,
20 men med glatte udvendige flader.

PATENTKRAV

1. Ostebæreindretning, især til brug ved ostes syrning, anbringelse i saltlage, lagring eller opbevaring, k e n d e t e g n e t ved, at den omfatter et vævet og opspændt netværk (1),
5 som består af krydsende skudtråde og kæde- og kædetråde, og hvis omkreds er fastgjort på et periferisk, stift stativ (2), og en beklædning af et syntetisk, fortrinsvis antikorroderende materiale, som indhyller eller imprægnerer netværkets tråde og stativet og danner en organisk matrice, som forener det vævede og opspændte netværks skud- og kæde- og kædetråde med hinanden, og som omgiver netværkets tråde og stativ på en sådan måde, at de sprækker eller
10 mellemrum, der forefindes ved foreningspunkterne for netværkets skud- og kæde- og kædetråde og ved forbindelsespunkterne imellem stativet og kæde- og skudtrådene elimineres.
2. Ostebæreindretning ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at beklædningen (57) er af et termohærdeligt harpiksmateriale, især af typen vinylester.
3. Ostebæreindretning ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at beklædningen (57) er af et
15 termoplastisk harpiksmateriale, især af polypropylen.
4. Ostebæreindretning ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at beklædningen (57) er af et elastomert materiale, især af polyurethan eller silicone.
5. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-4, k e n d e t e g n e t ved, at netværket omfatter skudtråde (3) og kæde- og kædetråde (4), hvoraf den ene type er retlinet og udspændt
20 på en sådan måde, at de andre løber omkring dem under dannelsen af fremspring.
6. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-5, k e n d e t e g n e t ved, at netværket er sammensat af flade skudtråde og/eller flade kæde- og kædetråde.

7. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1 - 6, k e n d e t e g n e t ved, at de tråde, der danner netværket (1), er fibre af høj mekanisk styrke, især af glas, carbon, bor, aramid eller syntetiske fibre, især af polyester eller polyamid, eller metalliske tråde.
8. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-7, k e n d e t e g n e t ved, at det
5 periferiske stativ (8) omfatter en udvendig kappe eller indhylning (16) af et materiale, der er modstandsdygtig over for stød og friktion.
9. Ostebæreindretning ifølge krav 8, k e n d e t e g n e t ved, at kappen (16) er fremstillet ved hjælp af et filtmateriale, især af polyesterfibre indhyllet i det syntetiske materiale, som danner den nævnte beklædning.
- 10 10. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-9, k e n d e t e g n e t ved, at stativet (2) omfatter en fortrinsvis metallisk ring (28) og fibre imprægneret med det nævnte syntetiske materiale, som omgiver den metalliske ring, og hvori netværkets periferiske kant (27) er indlejret.
11. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-10, k e n d e t e g n e t ved, at
15 tværsnittet af stativet (25) har en udvendig form, som er symmetrisk i forhold til netværkets (27) plan, og som udviser modsatte sideflader, der er skråt forløbende ind imod netværket på en sådan måde, at de danner et V, parallelle flader, som udadtil forlænger V'ets ben, samt en periferisk væg, som forbinder de to parallelle flader igen.
12. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-11, k e n d e t e g n e t ved, at
20 stativet (2) omfatter en del, som rager ud i forhold til netværket, og hvori der er tildannet fastgørelshuller (15).
13. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-12, k e n d e t e g n e t ved, at den omfatter en plade, som bæres af det periferiske stativ, og som er anbragt i en afstand fra netværket, hvilken plade er skråt forløbende i forhold til netværket, og hvilket periferi-

ske stativ omfatter i det mindste en udgangsåbning, som står i forbindelse med det hulrum, der adskiller fladen og netværket.

14. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-13, k e n d e t e g n e t ved, at den omfatter to netværk (44,45), som er fastgjort på det nævnte stativ, hvilke netværk er
5 placeret parallelt med hinanden og med en indbyrdes afstand, samt en skillevæg (43), hvis periferiske kant er fast forbundet med stativet, idet skillevæggen er skråt placeret i forhold til netværket, og stativet har udgangsåbninger, som står i forbindelse med de to hulrum, der er adskilt ved hjælp af den nævnte skillevæg.

15. Ostebæreindretning ifølge et eller flere af kravene 1-14, k e n d e t e g n e t ved, at
10 netværket (33) i det mindste på den ene side er dækket af et filter (34), hvis kanter er indlejret i det nævnte stativ.

16. Ostebæreindretning ifølge krav 15, k e n d e t e g n e t ved, at filteret er af polyolefin, især polypropylen.

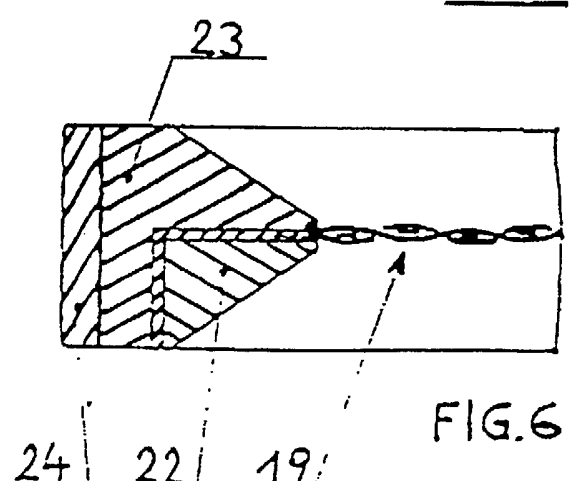
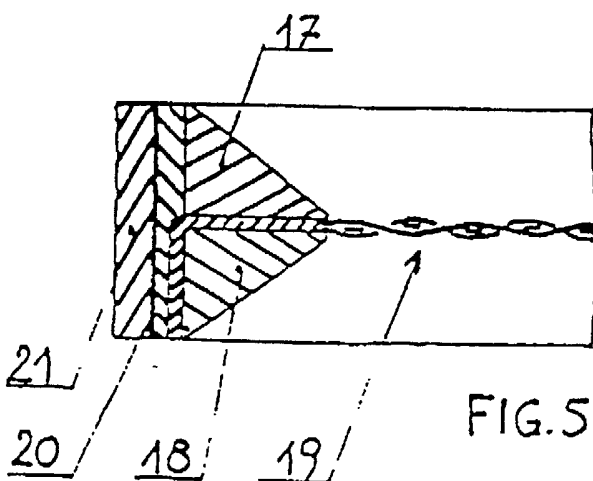
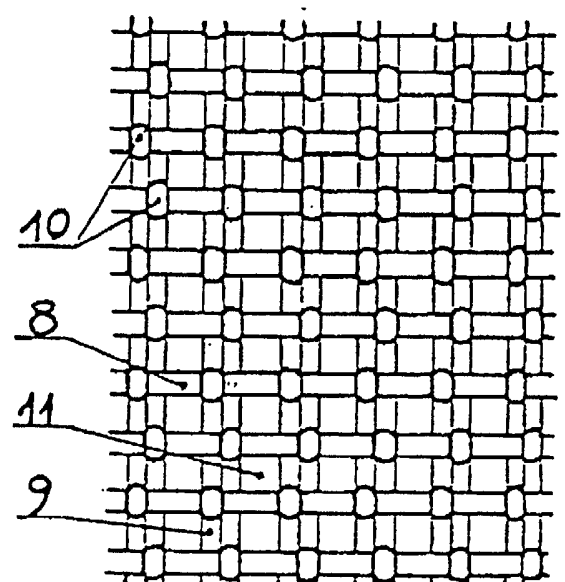
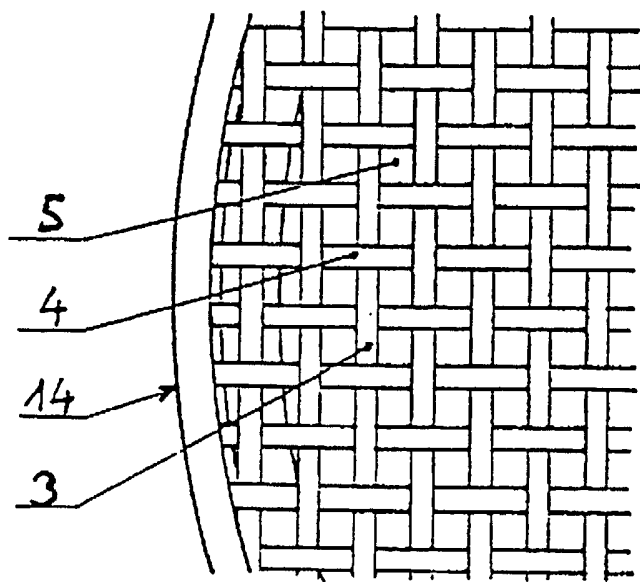
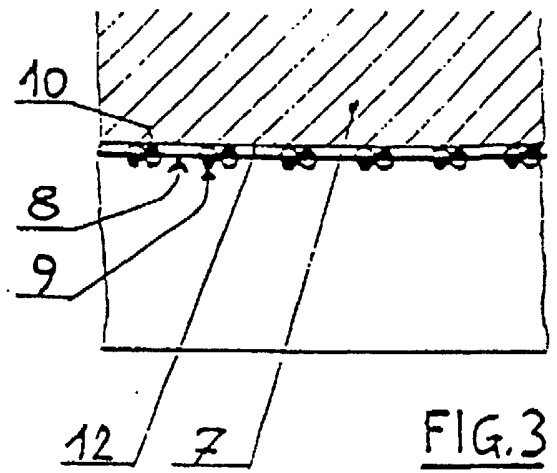
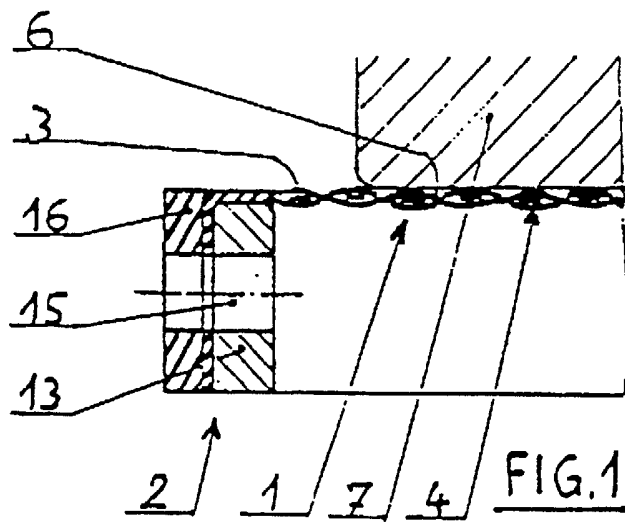


FIG. 7

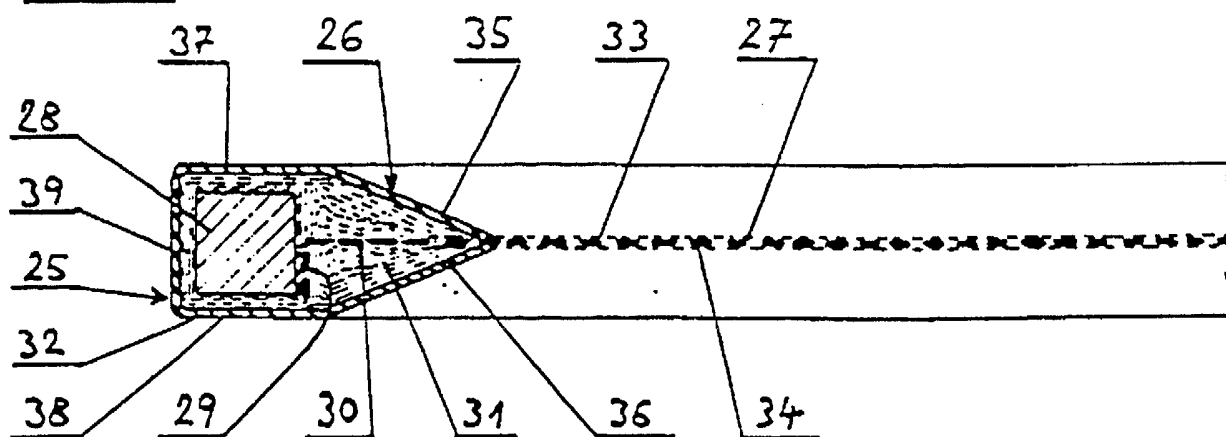


FIG 8

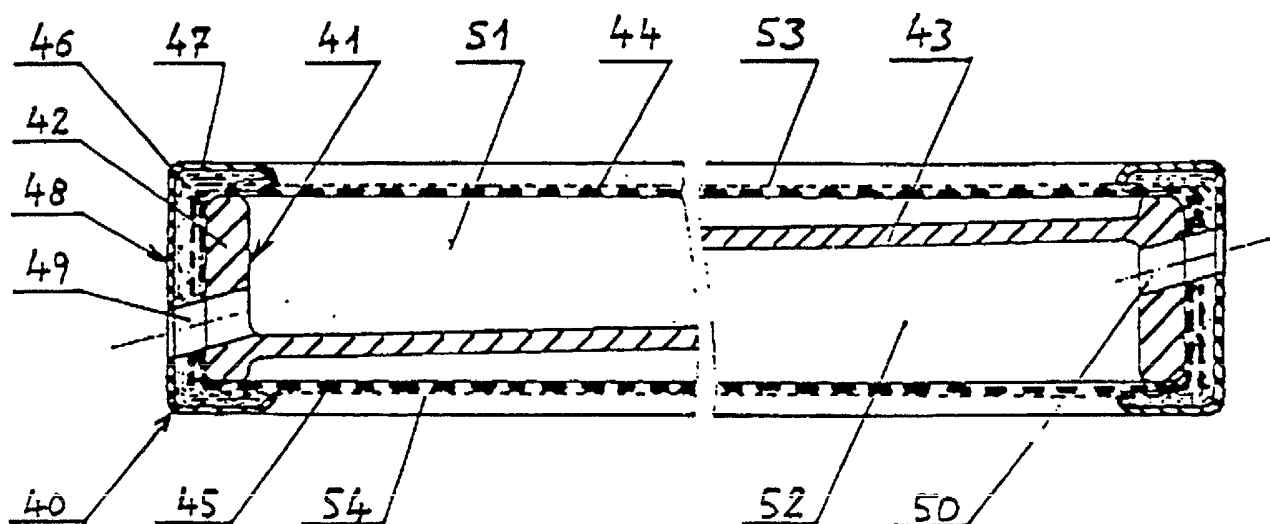


FIG 9

