



URZĄD
PATENTOWY
PRL

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

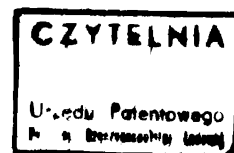
Int. Cl.⁴ B65B 29/10

Zgłoszono: 85 02 18 (P. 252030)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 85 12 17

Opis patentowy opublikowano: 89 06 30



Twórcy wynalazku: Bronisław Pfeiffer, Longin Rafiński

Uprawniony z patentu tymczasowego: Poznańskie Zakłady Farmaceutyczne "Polfa",
Poznań (Polska)

Sposób pakowania sypkich mieszanin

Przedmiotem wynalazku jest sposób pakowania mieszanin substancji sypkich, zwłaszcza preparatów farmaceutycznych.

Szereg suchych mieszanin proszkowych między innymi preparatów farmaceutycznych zawiera składniki, które reagują ze sobą nawet w obecności niewielkich ilości wody. Najczęściej są to substancje o właściwościach kwasowych i zasadowych.

Znany sposób pakowania takich mieszanin polega na rozdzielaniu ich na dwie części, na przykład kwasową i zasadową i umieszczaniu ich w dwóch oddzielnych opakowaniach. Opakowania takie mogą być łączone ze sobą połączeniem trwałym.

Torebka jest formowana z dwóch pasm laminatu w procesie zgrzewania, przy czym najpierw zgrzewane jest dno torebki a następnie boki, z kolei z utworzonej komory jest wsypywana pakowana mieszanina i następnie zamknięcie torebki jest zgrzewane.

Znany sposób pakowania jest niepraktyczny ze względu na otrzymywanie dwóch lub więcej torebek, które zawierają poszczególne składniki mieszaniny, co jest szczególnie niedogodne w przypadku preparatów farmaceutycznych, gdzie jest bezwzględnie konieczne aby wszystkie części były użyte jednocześnie.

Przedmiotem wynalazku jest sposób pakowania w jednym opakowaniu suchych mieszanin proszkowych lub granulowanych rozdzielonych na dwie lub więcej części.

Sposób według wynalazku polega na formowaniu torebki z co najmniej trzech taśm folii i jednoczesnym wsypywaniu poszczególnych części mieszaniny do tworzonych w tym procesie komór. Zewnętrzne ścianki torebki są wykonane z laminatu wielowarstwowego, natomiast przepona wewnętrzna z folii. W zależności od liczby części, na które rozdzielona jest pakowana mieszanina stosuje się odpowiednio większą ilość pasm folii wewnętrznej.

Wszystkie taśmy laminatu i folii są jednocześnie wprowadzane do urządzenia zgrzewającego, które zgrzewa dno i boki torebki, równocześnie do tworzących się komór są wsypywane poprzez lejki dozujące obie części pakowanej mieszaniny, po czym następuje zgrzanie zamknięcia torebki. Do zgrzewania torebek można stosować obrotowe urządzenia zgrzewające, w których zgrzewanie odbywa się w sposób ciągły podczas obrotów walców zgrzewających lub urządzenia zgrzewające działające cyklicznie, w których zgrzewanie poszczególnych obrzeży jest wykonywane przez szczęki zgrzewające, mogą być stosowane również urządzenia będące ich kombinacją, na przykład dno i zamknięcie są zgrzewane szczękami, a boki walcami.

Sposób według wynalazku pozwala na wytwarzanie torebek dwukomorowych zapewniających jednocześnie otwarcie obu komór bez względu na to, które obrzeże zostanie odcięte lub oddarte co gwarantuje użycie wszystkich części mieszaniny przez każdego użytkownika.

Przykład

Mieszanina pakowana

Część A - kwasowa

Kwas winowy	0,750 g
-------------	---------

Krzemionka aktywna /Aerosil 200/	0,035 g
----------------------------------	---------

Sacharoza	2,715 g
-----------	---------

Część B zasadowa

Chlorek potasowy	1,120 g
------------------	---------

Wodorowęglan potasowy	0,500 g
-----------------------	---------

Krzemionka aktywna /Aerosil 200/	0,035 g
----------------------------------	---------

Sacharoza	1,845 g
-----------	---------

Torebka jest formowana przez obrotowe urządzenie zgrzewające.

Dwa zewnętrzne pasma laminatu są wprowadzane poprzez układ rolek prowadzących pomiędzy walce zgrzewające. Centrycznie, pomiędzy zewnętrzne pasma laminatu, jest wprowadzane pasmo folii tworzącej przeponę wewnętrzną i następnie łączone z nimi podczas zgrzewania. Walce zgrzewające najpierw zgrzewają dno torebki, a następnie obracając się zgrzewają boki. Równocześnie ze zgrzewaniem boków torebki odbywa się proces dozowania poprzez lejki dozujące obu części mieszaniny do dwóch tworzących się komór tak, że do jednej komory wprowadza się część A, a do drugiej części B. Po napełnieniu obu komór i zgrzaniu boków następuje zgrzanie zamknięcia torebki i z kolei jej odcięcie z pasma.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób pakowania sypkich mieszanin, rozdzielonych na co najmniej dwie części, **znamienny tym**, że torebka jest formowana z taśm tworzących ścianki zewnętrzne oraz co najmniej jednej taśmy folii, współbieżnie wprowadzanych między walce zgrzewające i jednocześnie do powstających w tym procesie co najmniej dwóch komór są wsypywane poszczególne części mieszaniny.