


 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

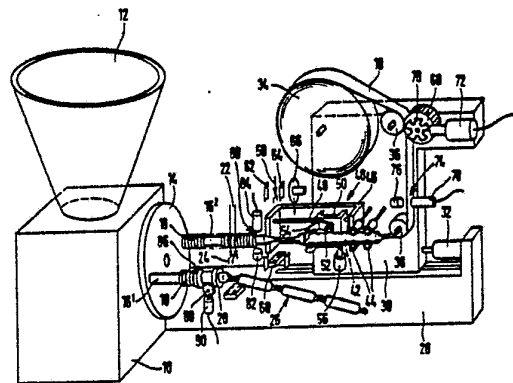
(51) Internationale Patentklassifikation³ : A22C 11/02	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 83/ 04162 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 8. Dezember 1983 (08.12.83)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE83/00098 (22) Internationales Anmeldedatum: 3. Juni 1983 (03.06.83) (31) Prioritätsaktenzeichen: P 32 20 640.2 P 32 23 725.1 (32) Prioritätsdaten: 2. Juni 1982 (02.06.82) 25. Juni 1982 (25.06.82) (33) Prioritätsland: DE (71)(72) Anmelder und Erfinder: KOLLROSS, Günter [DE/ DE]; Am Wallerstädter Weg 20, D-6080 Gross Gerau- Dornheim (DE). STEINBIS, Fritz, Karl [DE/DE]; Helwigstrasse 64, D-6080 Gross Gerau-Dornheim (DE). (74) Anwälte: BEYER, Werner usw.; Staufenstrasse 36, Postfach 174109, D-6000 Frankfurt/Main (DE).	(81) Bestimmungsstaaten: AU, FI, JP, NO, SU, US. Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelas- senen Frist. Veröffentlichung wird wiederholt falls Än- derungen eintreffen.</i>	

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE AUTOMATIC MANUFACTURING OF STRINGS OF SAUSAGES

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND ANORDNUNG ZUM AUTOMATISIERTEN HERSTELLEN VON WÜRSTEN IM STRANG

(57) Abstract

For the automatic manufacture of strings of sausages in a stuffing machine, lengths of a flexible pipe (18) forming the envelope of the sausages are drawn from a supply roller (34) next to the stuffing machine (10), those lengths being axially clamped and severed from each other. Each length is then used simultaneously with the expulsion of cooked sausage-meat from the stuffing machine, and is stuffed with portions of cooked sausage meat by a pipe (16)⁶ having a fractionated flow, and is then severed and closed. According to the invention, each length of clamped flexible pipe drawn from the supply roll (34) and the length of the flexible pipe drawn continuously are measured and compared, the stuffing, severing and closing are interrupted as a function of such comparison. Thereby, it is possible to process during a longer time the clamped flexible pipe lengths, in a completely automatic mode without human intervention.


(57) Zusammenfassung

Zum automatisierten Herstellen von Würsten im Strang auf einer Wurstfüllmaschine wird Schlauchmaterial (18) für die Würsthüllen zunächst neben der Füllmaschine (10) von einer Vorratsrolle (34) in grösseren Längen abschnittsweise abgezogen, axial zusammengerafft und abgetrennt. Jeder solcher Abschnitt wird dann mit dem Brätausstoss der Füllmaschine in Verbindung gebracht und unter gebremstem Abzug von einem Füllrohr (16)¹ portionenweise mit Brät gefüllt, abgeteilt und geschlossen. Dabei werden erfindungsgemäss die Länge eines jeden gerafften Schlauchabschnitts beim Abziehen von der Vorratsrolle (34) und die Länge des vom Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials (18) fortlaufend gemessen und verglichen, und das Füllen, Abteilen und Verschliessen wird in Abhängigkeit von diesem Vergleich unterbrochen. Hierdurch wird unter weitestgehender Ausnützung der abschnittsweise gerafften Schlauchlängen eine völlige Automatisierung ohne menschliche Hilfskraft ermöglicht.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Code, die zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AT	Österreich	LI	Liechtenstein
AU	Australien	LK	Sri Lanka
BE	Belgien	LU	Luxemburg
BR	Brasilien	MC	Monaco
CF	Zentrale Afrikanische Republik	MG	Madagaskar
CG	Kongo	MR	Mauritanien
CH	Schweiz	MW	Malawi
CM	Kamerun	NL	Niederlande
DE	Deutschland, Bundesrepublik	NO	Norwegen
DK	Dänemark	RO	Rumänien
FI	Finnland	SE	Schweden
FR	Frankreich	SN	Senegal
GA	Gabun	SU	Soviet Union
GB	Vereinigtes Königreich	TD	Tschad
HU	Ungarn	TG	Togo
JP	Japan	US	Vereinigte Staaten von Amerika
KP	Demokratische Volksrepublik Korea		

Verfahren und Anordnung zum automatisierten
Herstellen von Würsten im Strang

BESCHREIBUNG

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum automatisierten Herstellen von Würsten im Strang auf einer Wurstfüllmaschine unter Verwendung von Schlauchmaterial für die Wursthüllen, welches zunächst neben der Füllmaschine von einer Vorratsrolle in größeren Längen abschnittsweise abgezogen, axial zusammengerafft und abgetrennt wird, woraufhin ein jeder solcher Abschnitt einzeln vor den Brätausstöß der Füllmaschine verbracht und dort unter gebremstem Abzug von einem Füllrohr portionenweise mit Brät gefüllt, abgeteilt und verschlossen wird, sowie eine Anordnung zur Durchführung eines solchen Verfahrens.

Ein Verfahren der vorgenannten Art ist aus der DE-OS 29 41 872 bekannt. Das bekannte Verfahren hat gegenüber der "klassischen" Methode des Bezugs fertig geraffter Schlauchabschnitte - sogenannter "Schlauchraupen" - von den Schlauchfabriken eine Reihe beträchtlicher Vorteile für den Wursthersteller:

- das in großen Längen auf Rollen aufgespulte Schlauchmaterial nimmt für die Lagerung weit- aus weniger Platz in Anspruch als fertigge- raffte Schlauchraupen;
- das bis zur Anlieferung an den Wursthersteller ungewässert gebliebene Schlauchmaterial ist in jedem Falle keinfrei und kann in trockenen Räumen auch über längere Zeitabschnitte ohne

- 2 -

die Gefahr der Verseuchung mit Bakterien gelagert werden;

- Die Wässerung des Schlauchmaterials zur Erzielung des zum Raffen und Füllen erforderlichen Feuchtigkeitsgehalts geht bei ungerafftem Material viel schneller vonstatten als bei den dichtgerafften Schlauchraupen und läßt sich deshalb auch im Durchlauf vornehmen;
- es entfällt die praktisch nur von Hand durchführbare Entfernung der Verpackung der einzelnen Schlauchraupen in Schlauchhüllen oder -netzen;
- die Verbringung der erst unmittelbar vor dem Füllen gerafften Raupen vor den Brätausstöß der Füllmaschine läßt sich mechanisieren, wodurch weitere Arbeitskraft gespart und die Gefahr der Beschädigung des Schlauchmaterials beim Bestücken der Füllrohre von Hand vermieden wird;
- da auch hierbei das Raffen mechanisch durchführbar ist, läßt sich das gesamte "Raff-Füll-Clip"-Verfahren automatisieren und rationalisieren.

Dennoch kann bei dem bekannten Verfahren noch nicht vollständig auf eine Hilfskraft verzichtet werden. Unvermeidbares Toleranzen in den Abmessungen und der Dehnbarkeit des Schlauchmaterials ebenso wie Toleranzen in den gerafften Abschnittslängen machen eine ständige Überwachung des Materialabzugs am Füllrohr und das rechtzeitige Abschalten der Füllmaschine von Hand erforderlich, wenn nicht größere



- 3 -

ungefüllte Restlängen an Schlauchmaterial zur Vermeidung einer "Füllung ins Leere" mit deren verheerenden Folgen in Kauf genommen werden soll.

Aufgabe der Erfindung ist es, den Nachteil zu vermeiden und das Verfahren der eingangs genannten Art dahingehend zu verbessern, daß unter weitestgehender Ausnutzung der abschnittsweise gerafften Schlauchlängen eine völlige Automatisierung ohne menschliche Hilfskraft durchführbar wird.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß in an sich bekannter Weise die Länge eines jeden gerafften Schlauchabschnitts beim Abziehen von der Vorratsrolle gemessen wird, daß ferner die Länge des vom Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials fortlaufend gemessen und mit der zuvor beim Rafften gemessenen Abschnittlänge verglichen wird und daß das Füllen, Abteilen und Verschließen in Abhängigkeit von diesem Vergleich unterbrochen wird.

Das Messen der Materiallänge in einem jeden gerafften Schlauchabschnitt gehört auch bereits beim Rafften unmittelbar vor dem Füllen zum Stand der Technik (DE-Patentanmeldung P 31 34 698.7-27). Dort wird diese Messung jedoch nur zu dem Zwecke durchgeführt, den Raffvorgang selbst in Hinblick auf die zu raffenden Schlauchlänge zu steuern. Bei der Erfindung wird hingegen das Ergebnis dieser Messung ständig als Vergleichsgröße bei der späteren Verarbeitung der zuvor gemessenen Schlauchabschnitte auf der Füllmaschine herangezogen und dadurch eine größtmögliche Ausnutzung des Schlauchmaterials mit einem Minimum an Abfall ermöglicht, wobei die Messung des Schlauchabzugs vom Füllrohr vor der Bremsstelle, wo das Material noch nicht dem



- 4 -

Innendruck durch das eingefüllte Wurstbrät unterworfen ist, Verfälschungen des Vergleichs der Längenmessungen durch die Materialdehnung beim Füllen ausschließt.

In vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung wird die beim Rafften von der Vorratsrolle abgezogene Schlauchlänge fortlaufend mit einer vorgegebenen Abschnittslänge verglichen, die wenigstens näherungsweise so bestimmt wird, daß sie einem geradzahligen Vielfachen der für eine bestimmte Füllmenge einer Wurst bei gegebenem Schlauchkaliber benötigten Schlauchlänge entspricht. Diese Maßnahme begünstigt nicht nur zusätzlich die angestrebte hohe Ausnutzung des Schlauchmaterials, sondern erleichtert auch die Umstellung beim Übergang auf andere Füllmengen.

Vor allem für kleinere Würste wie Brühwürstchen oder dergl., die sämtliche dasselbe Füllgewicht aufweisen sollen, läßt sich das erfindungsgemäße Verfahren mit Vorteil so durchführen, daß das Füllen, einschnüren und Verschließen unterbrochen wird, wenn der Vergleich des vom Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials mit der Länge des gerafften Schlauchabschnitts ergibt, daß der auf dem Füllrohr vorhandene Materialrest zum nochmaligen Einfüllen der bestimmten Füllmenge unzureichend ist.

Die bei dieser Verfahrensweise ggf. übrigbleibenden Restlängen an ungefülltem Schlauchmaterial sind in jedem Falle so klein und unbedeutend, daß sie, gemessen an der Gesamtlänge eines jeden Schlauchabschnitts in Kauf genommen werden können.

Bei größeren Würsten vor allem für Aufschnittware wird es hingegen vorteilhafter sein, nach einem anderen Ausgestaltungsmerkmal der Erfindung das Verfahren so durchzuführen, daß die Füllmenge beim letzten Füllvorgang eines jeden Schlauchabschnitts entsprechend der sich bei dem Vergleich ergebenden Restlänge des Schlauchmaterials auf dem Füllrohr verringert wird. Die somit verkürzte letzte Wurst eines jeden Schlauchabschnitts kann dann ggf. zu einem niedrigeren Preis weiterverkauft werden oder sie wird beim Wursthersteller selbst zu Aufschnitt weiter verarbeitet.

Ersatzblatt



Ein besonderer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht darin, daß die je Schlauchabschnitt zu raffende Schlauchlänge nicht fest vorgegeben sein muß. Das erfindungsgemäße Verfahren läßt sich vielmehr nach einem besonderen Ausgestaltungsmerkmal so durchführen, daß die vorgegebene Abschnittslänge für das Raffen durch ständiges Messen der bei der bestimmten Füllmenge einer Wurst infolge Kaliberschwankungen und/oder Dehnbarkeitsänderungen des Schlauchmaterials tatsächlich benötigte Schlauchlänge fortlaufend korrigiert wird.

Die Erfindung gestattet darüber hinaus auch eine automatisierte Überwachung von Klebestellen im Schlauchmaterial, die nicht nur aus optischen Gründen, sondern vor allem wegen ihrer verminderten Festigkeit gegenüber dem Fülldruck ausgesondert werden müssen, was bisher gleichfalls eine visuelle Kontrolle durch eine Bedienungsperson erforderte. Dieses Problem wird nach einem besonderen Ausgestaltungsmerkmal der Erfindung dadurch gemeistert, daß das von der Vorratsrolle abgezogene Schlauchmaterial ständig auf das Auftreten einer Klebestelle hin überwacht wird und daß der Raffvorgang selbsttätig beendet wird und der geraffte Schlauchabschnitt abgetrennt und vor dem Brätausstoß der Füllmaschine verbracht wird, bevor die Klebestelle in den Raffbereich gelangt ist. Die sich beim Auftreten einer Klebestelle ergebende kürzere Materiallänge in dem von der Klebestelle gerafften Schlauchabschnitt wird dank dem erfindungsgemäßen Verfahren selbsttätig beim Füllen berücksichtigt und führt auch hier zu einer rechtzeitigen Unterbrechung der Füll-, Abteil- und Verschließvorgänge.

Auch für diesen Fall des Auftretens einer Klebestelle braucht der Verfahrensablauf nicht unterbrochen zu werden. Vielmehr wird das Verfahren dann vorteilhaft so betrieben, daß das Abziehen und Raffen des Schlauchmaterials von der Vorratsrolle nach dem Verbringen des vor der Klebestelle abgetrennten Schlauchabschnitts vor den Brätausstoß der Füllmaschine selbsttätig fortgesetzt wird und daß der Raffvorgang erneut beendet und das Schlauchmaterial erneut abgetrennt wird, wenn die Klebestelle die Abtrennstelle passiert hat, woraufhin der die

- 6 -

Klebestelle enthaltende Schlauchabschnitt ausgesondert wird und das Verfahren mit dem nachfolgenden Schlauchmaterial normal fortgesetzt wird.

Die Aussonderung des die Klebestelle enthaltenden Materialabschnitts kann auf verschiedenste Weise erfolgen und läßt sich mit herkömmlichen Mitteln ohne weiteres automatisieren.

Um auch beim Auftreten der Klebestellen vor allem bei der Herstellung längerer Würste zu vermeiden, daß am Ende eines aus solchen Würsten bestehenden Wurststranges ein längerer ungefüllter Schlauchabschnitt verbleibt bzw. eine verkürzte Wurst gefüllt werden muß, sieht noch ein weiteres Ausgestaltungsmerkmal der Erfindung vor, daß die Überwachung der Klebestelle in einem Abstand vor der Abtrennstelle erfolgt, der größer als die für die bestimmte Füllmenge einer Wurst erforderliche Schlauchlänge ist, und daß der Raffvorgang beendet und das geraffte Material abgetrennt und vor dem Brätausstöße der Füllmaschine verbracht wird, sobald das größtmögliche ganzzahlige Vielfache der für eine bestimmte Füllmenge einer Wurst bei gegebenem Schlauchkaliber benötigten Schlauchlänge vor Eintritt der Klebestelle in den Raffbereich erreicht ist.

Ausgehend von der bekannten Anordnung nach der DE-OS 29 41 872 mit einer Halterung zur drehbaren Lagerung einer Schlauchmaterial-Vorratsrolle, einer Vorrichtung zum abschnittsweisen axialen Raffens des von der Vorratsrolle ablaufenden Schlauchmaterials, einer Vorrichtung zum Abtrennen der gerafften Schlauchabschnitte von dem ungerafften Materialstrang, einer Vorrichtung zum taktweisen Überführen der abgetrennten Schlauchabschnitte vor den Brätausstöß einer Wurstfüllmaschine mit mindestens einem einen Schlauchabschnitt aufnehmenden Füllrohr, einer beim Füllen wirksamen Darmbremse für das dabei vom Füllrohr abgezogene Schlauchmaterial, einer vor dem Füllrohr angeordneten Klammersetzvorrichtung zum Abteilen und Verschließen des von der Füllmaschine portionenweise mit Brät gefüllten Schlauchmaterials sowie Steuer- und Verriegelungsmitteln für die programmgemäße Folgesteuerung der einzelnen



- 7 -

Vorrichtungen zeichnet sich eine Anordnung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens zweckmäßig aus durch eine an sich bekannte erste Meßeinrichtung zum Messen der Länge eines jeden gerafften Schlauchabschnitts, eine zweite Meßeinrichtung zum fortlaufenden Messen der Länge des beim Füllen vom Füllrohr durch die Darmbremse abgezogenen Schlauchmaterials, eine Speichereinrichtung, welche das Meßergebnis der ersten Meßeinrichtung für jeden beliebig gerafften Schlauchabschnitt speichert, einen Vergleicher, der das gespeicherte Meßergebnis bei der Verarbeitung des gemessenen Schlauchabschnitts ständig mit den Meßwerten der zweiten Meßeinrichtung vergleicht, sowie einen Rechner, der aus dem Vergleich fortlaufend die zur Verfügung bleibende Materiallänge auf dem Füllrohr berechnet und danach die Steuer- und Verriegelungsmittel ansteuert.

Weitere Merkmale zur vorteilhaften Ausgestaltung einer solchen Anordnung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens ergeben sich aus den Unteransprüchen 10 bis 19.

Ein Ausführungsbeispiel einer Anordnung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens wird nachstehend in Verbindung mit der Zeichnung näher erläutert.

In der Zeichnung ist mit 10 eine Wurstfüllmaschine bezeichnet. Ein Fülltrichter 12 auf der Maschine dient in bekannter Weise zum Einfüllen der Fleischmassen, die in der Maschine zu Wurstbrät zerkleinert werden. Seitlich an der Maschine 10 ist eine Revolverscheibe 14 mit zwei zueinander parallelen und identisch ausgebildeten Füllrohren 16^1 , 16^2 angeordnet, die durch Drehen der Scheibe um jeweils 180° mittels eines (nicht gezeigten) Schaltantriebs abwechselnd vor den nicht sichtbaren Brätausstoß der Füllmaschine 10 gebracht werden können. In der Zeichnung befindet sich das vordere Füllrohr 16^1 in "Füllstellung" vor dem Brätausstoß, während das hintere Füllrohr 16^2 die sogenannte "Ladestellung" einnimmt.

In der Ladestellung wird das Füllrohr 16^2 in nachstehend beschriebener Weise mit Wursthülle in Gestalt von axial zusam-

mengerafftem Kunstdarm-Schlauchmaterial 18 "geladen", in welches in der Füllstellung das Wurstbrät durch das Füllrohr 16¹ unter Abziehen des darauf vorhandenen Schlauchmaterials eingefüllt wird. Eine sogenannte "Darmbremse" 20, die das Ende des Füllrohrs 16¹ elastisch übergreift, bremst das Abziehen des Schlauchmaterials und stellt dadurch sicher, daß dieses prall mit Wurstbrät gefüllt wird.

Vor dem offenen Ende des Füllrohrs 16¹ ist eine schematisch bei 22 angedeutete Klammersetzvorrichtung zum paarweisen Setzen von metallischen Verschußklammern 24 angeordnet, mittels welcher der durch das Füllen entstehende Wurststrang 26 in kettenförmig aneinander gereihte Würste unterteilt und zwischen den Würsten verschlossen wird. Ist das auf dem vorderen Füllrohr 16¹ vorhandene Schlauchmaterial verbraucht, wird die Darmbremse 20 in eine das Füllrohr freigebende Stellung bewegt, und die Revolverscheibe 14 wird um 180° weitergeschaltet, um das inzwischen "geladene" zweite Füllrohr 16² vor den Brätausstoß der Maschine zu bringen. Nach Zurückschieben der Darmbremse 20 auf das Ende dieses Füllrohrs beginnt der Füllvorgang in vorbeschriebener Weise von neuem, bis auch das darauf vorhandene Schlauchmaterial verbraucht ist, während inzwischen das in Ladestellung befindliche andere Füllrohr erneut mit Schlauchmaterial geladen wird.

Zum Laden des jeweils in Ladestellung befindlichen Füllrohrs dient die nachstehend beschriebene Vorrichtung:

Auf einem an die Füllmaschine 10 anschließenden langgestreckten Führungsbett 28 ist ein Schlittengehäuse 30 parallel zu den Füllrohren 16 verschieblich geführt und kann von einem doppelwirkenden Kraftzylinder hydraulisch oder pneumatisch zwischen einer - in der Zeichnung links liegenden - "vorgeschobenen" Stellung und einer - in der Zeichnung rechts liegenden - "zurückgezogenen" Stellung verschoben werden. Das Schlittengehäuse 30 trägt in einer lösbaren Halterung eine Vorratsspule 34 mit flach aufgewickelterm Kunstdarm-Schlauchmaterial 18, das über Umlenkrollen 36, 38 einer in ihrer Ge-

samtheit mit 40 bezeichneten Raffeinrichtung coaxial zu dem in Ladestellung befindlichen Füllrohr 16 zugeführt wird. Der Raffeinrichtung ist ein "schwimmendes" Rohrstück 42 von gleichem Durchmesser wie die Füllrohre 16¹, 16² zugeordnet, das zwischen zwei Paaren von Führungsrollen 44 in coaxialer Ausrichtung zu dem in Ladestellung befindlichen Füllrohr 16² zugeführt ist. Das von der Vorratsspule 34 flach über die Umlenkrollen 36, 38 verlaufende Schlauchmaterial 18 wird von dem Rohrstück 42 auf seinen runden Querschnitt "geöffnet" und vermag dank der freien Drehbarkeit der Führungsrollen 44 zwischen diesen und dem Rohrstück 42 ungehindert hindurchzulaufen.

Die Raffeinrichtung 40 besteht gemäß dem Stand der Technik (DE-Patentanmeldung P 31 34 698.7-27) aus einem an dem Schlittengehäuse 30 befestigten U-förmigen Tragrahmen 46, zwischen dessen Schenkeln zwei parallele Führungsstangen 48 angeordnet sind. Auf die Führungsstangen 48 ist ein U-förmiger Schlitten 50 parallel zu dem Rohrstück 42 verschieblich geführt. Der Schlitten 50 lagert übereinander zwei Wellen 52, an denen an der Vorderseite des Schlittens je ein Greiferhebel mit einer halbringförmigen Greiferbacke 54 befestigt ist. Die beiden Greiferbacken 54 bilden somit gleichsam eine Zange, die durch gegenläufiges Verdrehen der Wellen geöffnet bzw. geschlossen werden kann. Der Schlitten 50 ist mit einem (nicht gezeigten) Antrieb zur Hin- und Herverschiebung auf den Führungsstangen 48 versehen. Ferner befindet sich auf der Rückseite des Schlittens 50 ein (gleichfalls nicht gezeigter) Antrieb für die Greiferbackenwellen, mit welchem eine solche Bewegung der Greiferbacken von der Schlittenbewegung ableitbar ist, daß diese in der rechten Endstellung des Schlittens 50 schließen, während der Verschiebewegung des Schlittens nach links geschlossen bleiben, in der linken Endstellung öffnen und in geöffnetem Zustand mit dem Schlitten zurückfahren, um dann erneut zu schließen.

Das Innere der Greiferbacken 54 ist mit Reibbelägen versehen, die dem Außendurchmesser des Rohrstücks 42 angepaßt sind, so

- 10 -

daß die Greiferbacken 54 in geschlossenem Zustand das über das Rohrstück 42 verlaufende Schlauchmaterial 18 reibschlüssig erfassen, während sie im geöffneten Zustand frei über das Schlauchmaterial hinweggeführt werden können.

Am Schlittengehäuse 30 ist ferner eine Klemmeinrichtung 56 angebracht, mit welcher das Schlauchmaterial 18 gegen das Rohrstück 42 festgeklemmt werden kann, um das Schlauchmaterial 18 und das Rohrstück 42 am Schlittengehäuse 30 festzulegen. Die Klemmeinrichtung 56 kann ein pneumatischer oder hydraulischer Kraftzylinder oder ein Elektromagnet sein, dessen bewegliches Glied einen das Schlauchmaterial beim Betätigen erfassenden Reibbelag trägt.

Der Verschiebeweg des Schlittens 50 auf dem Führungsbett 28 ist so bemessen, daß das Rohrstück 42 in der vorgeschobenen Stellung gegen das in der Ladestellung befindliche Füllrohr 16 bündig anliegt und in der zurückgezogenen Stellung einen größeren Abstand von beispielsweise 100 bis 150 mm zum Füllrohr 16 einnimmt. In diesem Abstandsbereich sind am Führungsbett 28 oberhalb bzw. unterhalb der Bahn des Rohrstücks 42 eine Klammersetzvorrichtung mit einem nur als Pfeil ange deuteten Treiber 58, einer Matrize 60 sowie zwei Paaren von Scherenbacken 62, 64 und ferner eine Trenneinrichtung beispielsweise in Gestalt eines rotierenden antreibbaren Schneidmessers 66 befestigt, die im unbetätigten Zustand soweit von der Bahn des Rohrstücks 42 zurückgezogen sind, daß das Schlittengehäuse 30 mit dem geklemmten Rohrstück 42 unbehindert gegen das Füllrohr 16 und die Greiferbacken 54 längs dem Rohrstück 42 und dem Füllrohr 16 hin-und herbewegt werden können.

Am Schlittengehäuse 30 ist weiterhin neben der Umlenkrolle 36 eine gegen das darübergeführte Schlauchmaterial unter Federkraft reibschlüssig anstellbare Tastrolle 68 gelagert, die ein Sternrad 70 zur magnetischen Beeinflussung eines elektrischen Meßwertumformers 72 antreibt. Die hierdurch vom Meßwertumformer 72 erzeugten Impulse sind somit ein Vielfaches der Umdrehun-

- 11 -

gen des Sternrades 70 und gestatten durch Zählung eine Längenmessung des von der Vorratsspule 34 beim Laden des Füllrohres 16 abgezogenen Schlauchmaterials.

Ferner befindet sich am Schlittengehäuse 30 zwischen den Umlenkrollen 36 und 38 eine Klebestellen-Überwachungseinrichtung 74, die beispielsweise aus einer Beleuchtungsquelle 76 und einer Fotozelle 78 besteht und das dazwischen hindurchlaufende Schlauchmaterial 18 auf das Auftreten einer Klebestelle überwacht. Diese Anordnung ist so getroffen, daß die Fotozelle 78 normalerweise von dem Licht der Beleuchtungsquelle 76 erregt wird, diese Erregung jedoch unterbrochen wird, wenn eine Klebestelle erscheint.

Eine ähnliche zweite Klebestellen-Überwachungseinrichtung 80 befindet sich unmittelbar hinter der Trenneinrichtung 66, und den Scherenbacken 62, 64 nur mit dem Unterschied, daß die Beleuchtungseinrichtung 82 und die Fotozelle 84 dieser Überwachungseinrichtung 80 auf derselben Seite des Schlauchmaterials angeordnet sind und hierzu das von der Beleuchtungseinrichtung 82 ausgesandte Licht von der polierten Oberfläche des Füllrohres 16 zur Fotozelle 84 hin reflektiert wird. Da das Licht hierbei zweimal durch das Schlauchmaterial hindurchtreten muß, ist die Fotozelle 84 entsprechend empfindlicher eingestellt bzw. die Beleuchtungsquelle 82 stärker ausgebildet.

Wie die Zeichnung weiterhin zeigt, ist auf dem in Füllstellung befindlichen Füllrohr, gemäß der Zeichnung dem Füllrohr 16¹, im Abstand zu der Darmbremse 20 ein weiteres ringförmiges Glied 86 vorhanden, durch welches das Schlauchmaterial ebenso wie durch die Darmbremse 20 hindurchläuft. Das ringförmige Glied 86 dient als Rückhalteelement für die Raffalten des auf dem Füllrohr befindlichen Schlauchmaterials, um die Messung der Abzugslänge vor der Darmbremse 20 zu ermöglichen. Diese Messung erfolgt mittels einer das Schlauchmaterial zwischen der Darmbremse 20 und dem Rückhalteelement 86 reibschlüssig erfassenden Tastrolle 88, die ein nicht

genauer gezeigtes Sternrad zur magnetischen Beeinflussung eines elektrischen Meßwertumformers 90 antreibt. Die vom Meßwertumformer 90 erzeugten Impulse sind wiederum ein Vielfaches der Umdrehungen der Tastrolle 88 und gestatten durch Zählung eine Längenmessung des vom Füllrohr beim Füllen abgezogenen Schlauchmaterials.

Zur Ein- und Ausschaltung der Wurstfüllmaschine 10, zum Schalten der Revolverscheibe 14, zur Steuerung des Antriebszylinders der Raffvorrichtung 40 und zur Steuerung der Klammersetzvorrichtungen 22 und 58 bis 64 sind (nicht gezeigte) elektrisch betätigbare Steuermittel sowie (ebenfalls nicht gezeigte) Verriegelungsmittel vorgesehen, welche letztere dafür sorgen, daß die jeweilige Betätigung nur dann erfolgen kann, wenn der vorhergehende Betätigungsschritt beendet ist und die zu betätigende Vorrichtung betätigungsbereit ist.

Der gesamte Programmablauf der gezeigten Anordnung wird von einem (nicht gezeigten) Mikrocomputer gesteuert und koordiniert, der in gewohnter Weise einen Mikroprozessor sowie programmierbare Nur-Lesespeicher (PROM) und Speicher mit wahlweisem Zugriff (RAM) neben sonstigen üblichen Komponenten eines Mikrocomputers enthält.

An den Mikrocomputer angeschlossen sind außer den vorstehend erwähnten Steuermitteln auch die beiden Meßwertumformer 72 und 90 sowie die Signalempfänger der Klebestellen-Meßeinrichtungen, wie im Beispielsfall die beiden Fotozellen 78 und 84.

Die Wirkungsweise der gezeigten Anordnung unter der Kontrolle des Mikrocomputers ist folgende:

Es sei angenommen, daß die Revolverscheibe 14 mit einem leeren Führungsrohr vor der Raffvorrichtung 40 steht, das Schlittengehäuse 30 die in der Zeichnung rechte Endstelle eingenommen hat, d.h. der Kraftzylinder 32 eingefahren ist, der Schlitten 50 gleichfalls seine rechte Endstellung eingenommen hat und das von der Vorratsrolle 34 kommende Schlauch-

material über die Umlenkrollen 36 und 38 und zwischen den Führungsrollen 44 hindurch auf das Rohrstück 42 aufgezogen ist, welches seinerseits durch die Klemmeinrichtung 56 am Schlittengehäuse 30 festgelegt ist. Desweiteren sei angenommen, daß sich auf dem anderen Füllrohr, welches sich vor dem Brätausstöß der Wurstfüllmaschine 10 befindet, ein geraffter Schlauchhüllenabschnitt in Gestalt einer Schlauchraupe befindet, deren über die Füllrohrmündung überstehendes Ende mit einer Verschlußklammer verschlossen ist, und daß der Rückhaltering 86 und die Darmbremse 20 auf das vordere Ende dieses Füllrohrs aufgeschoben sind und die Tastrolle 88 reibungsschlüssig gegen den zwischen dem Rückhalteelement 86 und der Darmbremse 20 befindlichen Schlauchabschnitt anliegt.

Wenn nun von dieser Ausgangsstellung aus die Anordnung in Betrieb gesetzt wird bzw. deren Betrieb fortgesetzt wird, gibt der Mikrocomputer zunächst den Befehl für das Steuerventil des Kraftzylinders 32, das Schlittengehäuse 30 mit der Raffvorrichtung 40 nach links zu verfahren, bis das Rohrstück 42 stirnseitig in Anlage gegen das hintere Füllrohr anliegt. Daraufhin wird durch entsprechende Computerbefehle die Klemmeinrichtung 56 gelöst und die Raffvorrichtung 40 eingeschaltet mit der Folge, daß die hin- und hergehenden und sich dabei schließenden und wieder öffnenden Greiferbacken 54 Schlauchmaterial 18 von der Vorratsrolle 34 abziehen und in Umfangsfalten axial auf dem hinteren Füllrohr zusammenschieben.

Gleichzeitig mit dem Beginn des Raffvorgangs zählt ein an den Meßwertumformer 72 innerhalb des Mikrocomputers angeschlossenes Zählwerk die Zählimpulse des Sternrads 70 und vergleicht die daraus errechnete Meterzahl des von der Vorratsrolle 34 abgezogenen Schlauchmaterials mit einer programmierten Soll-Länge für das zu einer Raupe auf dem Füllrohr zusammenzu-
raffende Material.

Mit dem Beginn des Raffens auf dem hinteren Füllrohr wird die Füllmaschine 10 eingeschaltet und füllt portionenweise

Wurstbrät durch das vordere Füllrohr in das dabei von diesem abgezogene Schlauchmaterial. Jedesmal wenn eine vorgegebene Füllmenge erreicht ist, wird dieser Füllvorgang unterbrochen, und es werden der gefüllte Wurststrang durch Einschnüren mit geeigneten Einschnürwerkzeugen abgeteilt und zwei Verschlussklammern 24 gesetzt, woraufhin die Füllmaschine 10 erneut eingeschaltet wird. Die Länge des hierbei von dem vorderen Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials 18 wird ständig von dem Meßwertumformer 90 erfaßt und dort mit dem Längenmeßergebnis verglichen, das zuvor für diesen Schlauchabschnitt, als er gerafft wurde, von dem Meßwertumformer 72 gemessen worden ist.

Außer der fortgesetzten Längenmessung des vom vorderen Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials erfaßt der Mikrocomputer in Verbindung mit entweder den Einschaltungen der Füllmaschine 10 oder den Auslösungen der Klammersetzvorrichtungen 58 bis 64 die Menge an Schlauchmaterial, die für je eine gefüllte Wurst vom vorderen Füllrohr abgezogen wird. Aufgrund dieser Messung errechnet der Mikroprozessor fortwährend die noch zur Verfügung stehende Restlänge an Schlauchmaterial auf dem vorderen Füllrohr und sorgt, je nachdem wie der Mikrocomputer programmiert ist, dafür, daß entweder das Füllen, Abteilen und Verschließen beendet wird, wenn nicht mehr genügend Schlauchmaterial auf dem vorderen Füllrohr für eine weitere Wurstlänge vorhanden ist, oder aber den Füllvorgang vorzeitig beendet und ein letztes Mal die Klammersetzvorrichtung 58 bis 64 betätigt wird. Auf diese Weise wird verhindert, daß eine "Füllung ins Leere" erfolgt und gleichzeitig wird der auf dem vorderen Füllrohr enthaltene Schlauchvorrat optimal ausgenutzt.

Wenn der Raffvorgang nach dem Raffen der vorbestimmten Schlauchmateriallänge beendet ist und die Klammersetzvorrichtung 22 zum letzten Mal den Wurststrang abgeteilt und zwei Verschlussklammern 24 gesetzt hat, ohne daß die Füllmaschine 10 erneut wieder eingeschaltet wird, wird die Klemmvorrichtung 56 betätigt und klemmt das Rohrstück 42

- 15 -

über das Schlauchmaterial 18 am Schlittengehäuse fest. Hieraufhin wird der Kraftzylinder 32 eingefahren und verschiebt das Schlittengehäuse 30 nach rechts, so daß zwischen dem hinteren Füllrohr 16² und dem Rohrstück 42 genügend freier Abstand entsteht, um die Einschnürbacken 62, 64 aufeinander zu bewegen, einen Cip mit Hilfe der Klammersetzvorrichtung 58, 60 zu setzen und den somit verschlossenen gerafften Materialabschnitt mit Hilfe des Schneidmessers 66 von dem auf dem Rohrstück 42 befindlichen ungerafften Material abzuschneiden.

Gleichzeitig wird die Darmbremse 20 mit dem Rückhaltering 86 und der Meßeinrichtung 88, 90 vom vorderen Füllrohr wegbewegt, so daß auch dieses zum nachträglichen Verschwenken der Füllrohre durch Drehen der Revolverscheibe 14 um 180° frei ist. Nach dem Drehen der Revolverscheibe befindet sich die Anordnung erneut in der obigen Ausgangsposition, in welcher die Einschnürbacken 62, 64, die Klammersetzvorrichtung 58, 60 und das Schneidmesser 66 ebenfalls ihre Ausgangspositionen eingenommen haben.

Während des Raffens wird die von der Vorratsrolle 34 abgezogene Schlauchlänge ständig von dem Meßwertumformer 72 erfaßt und im Mikrocomputer derart verarbeitet, daß bei Erreichen eines geradzahligen Vielfachen der für eine einzelne Wursthüllung erforderliche Schlauchlänge, die einer programmierten Anzahl von Würsten entspricht, der Raffvorgang abgeschaltet wird, werden Änderungen der für jede Wurst benötigten Schlauchlängen, die einmal auf unterschiedlicher Dehnbarkeit des Wursthüllenmaterials und zum anderen unterschiedlichen Kaliberquerschnitten beruhen können, fortlaufend erfaßt und im Wege einer Rückkopplung beim Raffen verwertet. Da derartige Änderungen im allgemeinen nicht sprunghaft auftreten, läßt sich auf diesem Wege eine praktisch 100%-ige Ausnutzung des Schlauchmaterials zur Herstellung von Würsten erzielen.

Falls nun während des Raffens in dem zwischen der Beleuchtungseinrichtung 76 und der Fotozelle 78 hindurchlaufenden Schlauchmaterialstrang 18 eine Klebestelle auftritt, erhält

- 16 -

der Mikrocomputer von der Fotozelle 78 ein Signal und errechnet hieraus, wieviel Schlauchmaterial von der Raffvorrichtung noch abgezogen werden kann, ohne daß die Klebestelle in den Bereich der Greiferbacken 54 gelangt. Dabei kann der Raffvorgang auch schon vorher abgeschaltet werden, wenn gerade noch ein ganzzahliges Vielfaches der für eine Wurst erforderlichen Schlauchlänge gerafft worden ist. Nun wird der Raffvorgang beendet, die Klemmvorrichtung 58 betätigt, das Schlittengehäuse 30 vom Kraftzylinder 32 nach rechts verfahren und das Schlauchmaterial mit Hilfe der Abtrenneinrichtung 58 abgetrennt. Hieraufhin wird, genauso wie dies auch beim gewöhnlichen Arbeitsablauf der Fall ist, unter der Voraussetzung, daß auch inzwischen das auf dem anderen Füllrohr vorhandene Schlauchmaterial aufgebraucht und die Darmbremse 20 mit dem Rückhaltering 86 das Füllrohr freigegeben haben, die Revolverscheibe 14 um 180° gedreht.

Da der Raffvorgang aufgrund der Klebestellen-Überwachung früher abgeschaltet worden ist, wird das nunmehr vor dem Brätausstöß der Füllmaschine 10 befindliche Schlauchmaterial nur einen Vorrat für eine geringere Anzahl von Würsten enthalten, der aber im Mikrocomputer erfaßt ist und durch die Vergleichsmessung beim anschließenden Füllvorgang nicht überschritten wird.

Inzwischen fährt das Schlittengehäuse 30 mit der Raffvorrichtung erneut gegen das leere Füllrohr und befördert das die Klebestelle enthaltende Schlauchmaterial auf das Füllrohr, bis die Fotozelle 84 feststellt, daß die Klebestelle den Lichtstrahl der Beleuchtungseinrichtung 82 passiert hat und sich damit vollständig auf dem Füllrohr befindet. Hieraufhin wird nach Zurückfahren des Schlittengehäuses 30 der Materialstrang erneut mit Hilfe des Schneidmessers 66 abgeschnitten, während indessen der Füllvorgang an dem vor dem Brätausstöß der Füllmaschine befindlichen Füllrohr fortgesetzt wird.

Wenn der Füllvorgang beendet ist und hieraufhin die Darmbremse 20 und der Rückhaltering 86 das vordere Füllrohr frei-

gegeben haben, wird aufgrund einer besonderen Ausbildung des Schaltantriebs für die Revolverscheibe 14 diese zunächst nur um 90° weitergeschaltet und in dieser Stellung der die Klebestelle enthaltende Schlauchabschnitt mit Hilfe einer nicht gezeigten Abstreifvorrichtung von dem Füllrohr abgestreift. Sobald dies geschehen ist, wird die Revolverscheibe 14 erneut betätigt und dadurch wieder ein leeres Füllrohr vor die Raffeinrichtung gebracht. Während nun erneut Schlauchmaterial auf dieses Rohr gerafft wird, muß an dem anderen Füllrohr, welches gleichfalls leer ist, der Füllvorgang für einen Zyklus unterbrochen werden.

Die Steuerung der einzelnen Vorgänge mit Hilfe des Mikrocomputers ist eine reine Frage des Programmierens und kann mit Hilfe fachmännischen Könnens ohne weiteres gelöst werden.

Die Erfindung ist vorstehend im Zusammenhang mit Meßeinrichtungen beschrieben worden, bei denen jeweils ein Meßwertumformer 72 bzw. 90 mit einer Tastrolle 68 bzw. 88 zusammenwirkt. Die Genauigkeit der Längenmessungen kann noch verbessert werden, wenn erfindungsgemäß vorgeschlagenes neues Schlauchmaterial verwendet wird, welches mit in Längsrichtung in regelmäßigen Abständen angeordneten, beim Durchlauf meßtechnisch erkennbaren Materialdiskontinuitäten versehen ist. In einfacher Ausführung können derartige Materialdiskontinuitäten aus einer Längsreihe auf das Schlauchmaterial aufgedruckter Markierungspunkte oder Markierungsstriche bestehen, die von anstelle der Tastrollen 68 und 88 angeordneten Photozellen erfaßt und von einer an die jeweilige Photozelle angeschlossenen Zähleinrichtung gezählt werden können. Derauf dem Schlauchmaterial angeordnete "Maßstab", bestehend aus einer Maßeinteilung ohne Bezugspunkte und Längenangaben, weil es für die Erfindung nur auf das Zählen der Maßeinheiten ankommt, könnte auch durch Materialdiskontinuitäten gebildet sein, die sich, wie z.B. kleine Erhebungen, maschinell abtasten lassen. In weiner weiteren Ausführungsvariante könnten die Materialdiskontinuitäten durch Auftrag oder Einschluß eines eine metallische Komponente enthaltenden Materials auf bzw.

in das Schlauchmaterial gebildet sein, so daß sie durch magnetische oder elektrische Sensoren erkannt werden können. Grundsätzlich kommt es darauf an, daß die die Maßeinteilung bildenden Markierungen auf dem Schlauchmaterial zur Natur des verwendeten Sensors passen und gezählt werden können, während sie am Sensor vorbeigeführt werden. Auf diese Weise ist ein berührungsloses Messen der Schlauchlängenabschnitte möglich.

Es versteht sich, daß z.B. auch eine sich kontinuierlich schraubenförmig um das Schlauchmaterial windende Materialbesonderheit, z.B. in Form eines Farbauftrags, für die beschriebenen Meßzwecke in Frage kommt, weil sich die Schraubenlinie in Längsrichtung gesehen als Materialdiskontinuität darstellt. Deren Wiederholabstand kann z.B. einen Zentimeter oder einige Zentimeter betragen und sollte zweckmäßigerweise höchstens so groß sein, wie die kleinste bestimmungsgemäß mit dem Schlauchmaterial herzustellende Wurstänge.

Es spielt grundsätzlich keine Rolle, wann die erfindungsgemäß vorgeschlagene Längenmarkierung an oder auf dem Schlauchmaterial angebracht wird. Wenn zu befürchten ist, daß die Materialdiskontinuitäten auf der Außenseite des Schlauchmaterials beschädigt und dadurch die Messungen gestört werden könnten, besteht die Möglichkeit, Aufdrucke oder sonstige Markierungen an der Schlauchinnenseite oder in einer Längsnaht des Schlauchmaterials zwischen den einander überlappenden Materialschichten anzubringen.

Da die mit einer Maßeinteilung auf dem Schlauchmaterial arbeitende Meßeinrichtung für die Längenmessung die Zahl der Materialdiskontinuitäten zählt, spielt es keine Rolle, ob das Schlauchmaterial an der Meßstelle gedehnt ist oder nicht. Es besteht daher eine größere Freiheit in der Wahl der Anbringung der Sensoren für die Materialdiskontinuitäten. Es könnte z.B. eine Meßeinrichtung mit Sensor in Abzugsrichtung hinter der Darmbremse 20 angeordnet sein.

Patentansprüche

1. Verfahren zum automatisierten Herstellen von Würsten im Strang auf einer Wurstfüllmaschine unter Verwendung von Schlauchmaterial für die Würsthüllen, welches zunächst neben der Füllmaschine von einer Vorratsrolle in größeren Längen abschnittsweise abgezogen, axial zusammengerafft und abgetrennt wird, woraufhin ein jeder solcher Abschnitt mit dem Brätausstoß der Füllmaschine in Verbindung gebracht und unter gebremstem Abzug von einem Füllrohr portionsweise mit Brät gefüllt, abgeteilt und verschlossen wird, **d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t**, daß in an sich bekannter Weise die Länge eines jeden gerafften Schlauchabschnitts beim Abziehen von der Vorratsrolle gemessen wird, daß ferner die Länge des vom Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials fortlaufend gemessen und mit der zuvor beim Rafften gemessenen Abschnittlänge verglichen wird und daß das Füllen, Abteilen und Verschließen in Abhängigkeit von diesem Vergleich unterbrochen wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t**, daß die beim Rafften von der Vorratsrolle abgezogene Schlauchlänge fortlaufend mit einer vorgegebenen Abschnittslänge verglichen wird, die wenigstens näherungsweise so bestimmt wird, daß sie einem geradzahligen Vielfachen der für eine bestimmte Füllmenge einer Wurst bei gegebenem Schlauchkaliber benötigten Schlauchlänge entspricht.
3. Verfahren nach Anspruch 2, **d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t**, daß das Füllen, Einschnüren und Verschließen unterbrochen wird, wenn der Vergleich des vom Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials mit der Länge des gerafften Schlauchabschnitts ergibt, daß der auf dem Füll-

rohr vorhandene Materialrest zum nochmaligen Einfüllen der bestimmten Füllmenge unzureichend ist.

4. Verfahren nach Anspruch 2, d a d u r c h g e - k e n n z e i c h n e t , daß die Füllmenge beim letzten Füllvorgang eines jeden Schlauchabschnitts entsprechend der sich bei dem Vergleich ergebenden Restlänge des Schlauchmaterials auf dem Füllrohr verringert wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 4, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die vorgegebene Abschnittslänge für das Raffen durch ständiges Messen der bei der bestimmten Füllmenge einer Wurst infolge Kaliber- und/oder Elastizitätsschwankungen des Schlauchmaterials tatsächlich benötigten Schlauchmenge fortlaufend korrigiert wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Länge der Schlauchabschnitte beim Abziehen von der Vorratsrolle und/oder die Länge des vom Füllrohr abgezogenen Schlauchmaterials durch maschinelles Zählen von in regelmäßigen Längsabständen am Schlauchmaterial angeordneten Materialdiskontinuitäten gemessen werden.
7. Verfahren nach Anspruch 6, d a d u r c h g e k e n n - z e i c h n e t , daß berührungslos gemessen wird.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, d a - d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß das von der Vorratsrolle abgezogene Schlauchmaterial ständig auf das Auftreten einer Klebestelle hin überwacht wird und daß der Raffvorgang selbsttätig beendet wird und der geraffte Schlauchabschnitt abgetrennt und vor den Brätausstöß der Füllmaschine verbracht wird, bevor die Klebestelle in den Raffbereich gelangt ist.
9. Verfahren nach Anspruch 8, d a d u r c h g e k e n n - z e i c h n e t , daß das Abziehen und Raffen des

Schlauchmaterials von der Vorratsrolle nach dem Verbringen des vor der Klebestelle abgetrennten Schlauchabschnitts vor den Brätausstoß der Füllmaschine selbsttätig fortgesetzt wird und daß der Raffvorgang erneut beendet und das Schlauchmaterial erneut abgetrennt werden, wenn die Klebestelle die Abtrennstelle passiert hat, woraufhin der die Klebestelle enthaltende Schlauchabschnitt ausgesondert wird und das Verfahren mit dem nachfolgenden Schlauchmaterial normal fortgesetzt wird.

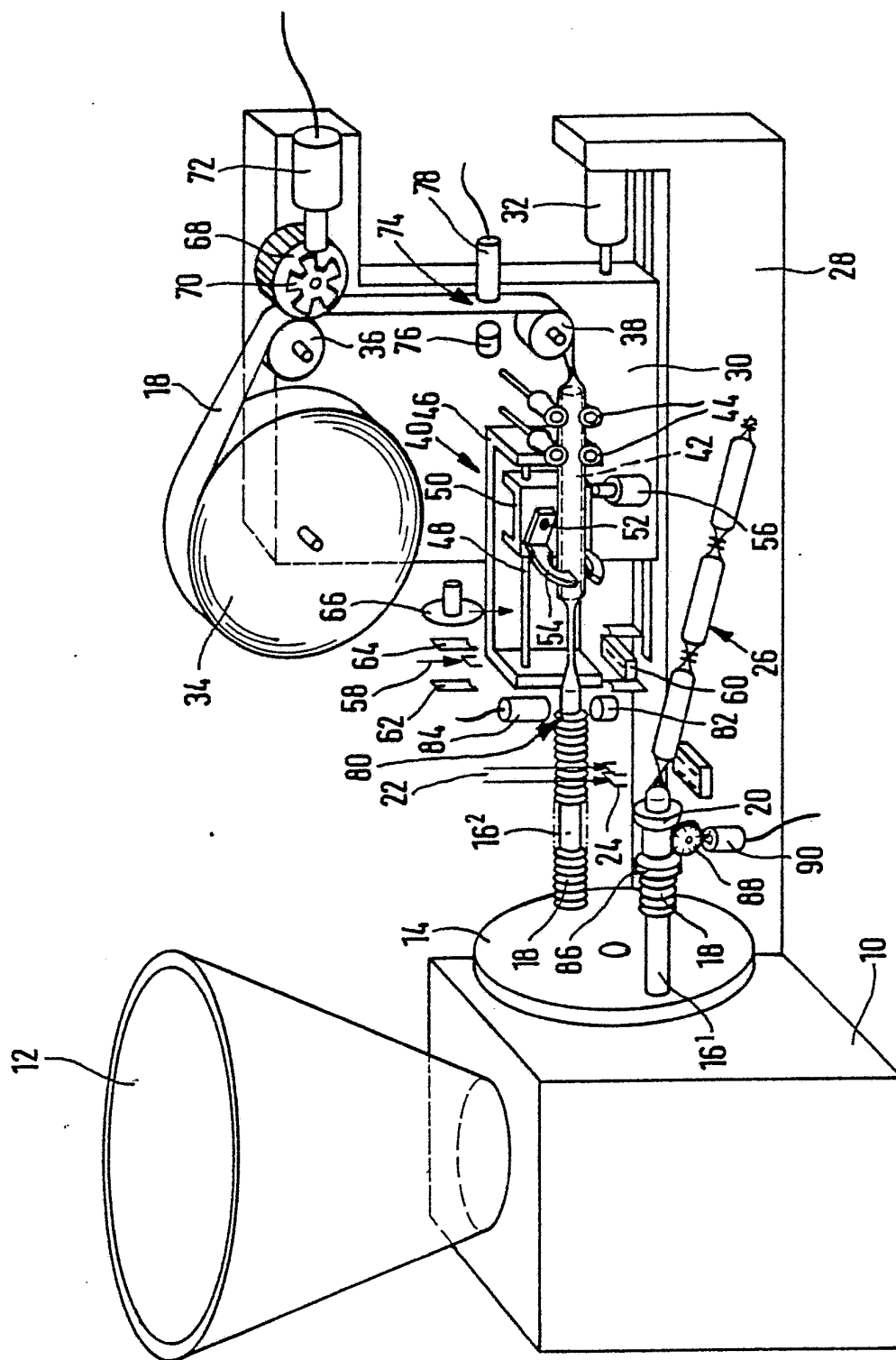
10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9 , d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Überwachung der Klebestelle in einem Abstand vor der Abtrennstelle erfolgt, der größer als die für die bestimmte Füllmenge einer Wurst erforderliche Schlauchlänge ist, und daß der Raffvorgang beendet und das geraffte Material abgetrennt und vor den Brätausstoß der Füllmaschine verbracht wird, sobald das größtmögliche ganzzahlige Vielfache der für eine bestimmte Füllmenge einer Wurst bei gegebenem Schlauchkaliber benötigten Schlauchlänge vor Eintritt der Klebestelle in den Raffbereich erreicht ist.
11. Anordnung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche mit einer Halterung zur drehbaren Lagerung einer Schlauchmaterial-Vorratsrolle, einer Vorrichtung zum abschnittweisen axialen Raffen des von der Vorratsrolle ablaufenden Schlauchmaterials, einer Vorrichtung zum Abtrennen der gerafften Schlauchabschnitte von dem ungerafften Materialstrang, einer Vorrichtung zum Anschluß der abgetrennten Schlauchabschnitte an den Brätausstoß einer Wurstfüllmaschine mit mindestens einem einen Schlauchabschnitt aufnehmenden Füllrohr, einer beim Füllen wirksamen Darmbremse für das dabei vom Füllrohr abgezogene Schlauchmaterial, einer vor dem Füllrohrende angeordneten Vorrichtung zum Abteilen und Verschließen des von der Füllmaschine portionsweise mit Brät gefüllten Schlauchmaterials sowie Steuer- und Verriegelungsmitteln für die programm-gemäße Folgesteuerung der einzelnen Vorrichtungen, g e k e n n z e i c h n e t d u r c h eine erste

Meßeinrichtung zum Messen der Länge eines jeden gerafften Schlauchabschnitts, eine zweite Meßeinrichtung zum fortlaufenden Messen der Länge des beim Füllen von Füllrohr durch die Darmbremse abgezogenen Schlauchmaterials, eine Speichereinrichtung, welche das Meßergebnis der ersten Meßeinrichtung für jeden gerafften Schlauchabschnitt speichert, einen Vergleicher, der das gespeicherte Meßergebnis bei der Verarbeitung des gemessenen Schlauchabschnitts mit den Meßwerten der zweiten Meßeinrichtung vergleicht, sowie einen Rechner, der aus dem Vergleich die zur Verfügung bleibende Materiallänge auf dem Füllrohr berechnet und in Abhängigkeit davon die Steuer- und Verriegelungsmittel ansteuert.

12. Anordnung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Rechner in Bezug auf die Anzahl der mit einer bestimmten Brätmenge und einem gerafften Schlauchabschnitt zu füllenden Würste programmierbar ist und aus den Meßwerten der zweiten Meßeinrichtung und dem Steuerimpulsabstand der Füllmaschine bzw. der Setzvorrichtung die zu raffende Materialmenge bestimmt, bei deren Messung durch die erste Meßeinrichtung der Raffvorgang abgeschaltet und der geraffte Abschnitt abgetrennt und vor den Brätausstoß der Füllmaschine verbracht wird.
13. Anordnung nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Längenmeßeinrichtungen Meßwertumformer zur Umsetzung der gemessenen Materiallängen in Zählimpulse enthalten.
14. Anordnung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Meßwertumformer mit Tastrollen zur reibschlüssigen Mitnahme durch das Schlauchmaterial ausgerüstet sind.
15. Anordnung nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine der beiden Längenmeßeinrichtungen einen die Materialdiskontinuitäten erkennenden Sensor sowie einen sie zählenden Zähler enthält.

16. Anordnung nach Anspruch 15, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß der Sensor mit Zwischen-
abstand zum Schlauchmaterial gehalten ist.
17. Anordnung nach Anspruch 15 oder 16, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t , daß der Sensor eine auf
bestimmte optisch wirksame Materialdiskontinuitäten ab-
gestimmte Photozelle ist.
18. Anordnung nach einem der Ansprüche 11 bis 17, d a -
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß der Ver-
gleicher und der Rechner Bestandteile eines Mikrocomputers
sind.
19. Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, d a -
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Meß-
einrichtung für die Messung des Materialabzugs am Füllrohr
zwischen der Darmbremse und einem dazu beabstandeten Rück-
halteelement für die Raffalten des auf dem Füllrohr befind-
lichen Schlauchmaterials angeordnet ist.
20. Anordnung nach Anspruch 19, d a d u r c h g e k e n n -
z e i c h n e t , daß bei der Verbringung eines neuen ge-
rafften Schlauchmaterialabschnitts vor den Brätausstoß
der Füllmaschine das Rückhalteelement und die Meßeinrich-
tung für den Materialabzug zusammen mit der Darmbremse
vom Füllrohr vorübergehend entfernbar sind.
21. Anordnung nach einem der Ansprüche 11 bis 20, g e k e n n -
z e i c h n e t d u r c h zwei an den Rechner ange-
schlossene Klebestellen-Überwachungseinrichtungen, von
denen die eine vor und die andere unmittelbar hinter der
Abtrennvorrichtung angeordnet sind.
22. Anordnung nach Anspruch 21, d a d u r c h g e k e n n -
z e i c h n e t , daß die erste Klebestellen-Überwachungs-
einrichtung in einem Abstand vor der Abtrennvorrichtung ange-
ordnet ist, der größer als die größte mit der Anordnung her-
zustellende Wurstlänge ist.

23. Anordnung nach Anspruch 21 oder 22, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Klebestellen-Überwachungs-
einrichtungen als photoelektrische Meßeinrichtungen ausge-
bildet sind.
24. Anordnung nach Anspruch 21 oder 22, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Klebestellen-Überwachungs-
einrichtungen als kapazitive Meßeinrichtungen ausgebildet
sind.
25. Wursthüllen-Schlauchmaterial zur Verwendung insbesondere bei
einem Verfahren nach einem der Ansprüche 6 oder 7, d a -
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß in regel-
mäßigen Längsabständen maschinell erkennbare Materialdis-
kontinuitäten angeordnet sind.
26. Schlauchmaterial nach Anspruch 25, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Materialdiskontinui-
täten einen Wiederholabstand haben, der höchstens so groß
ist wie die kleinste mit dem Schlauchmaterial herzustellende
Wurstlänge.
27. Schlauchmaterial nach Anspruch 25 oder 26, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t , daß die Materialdiskontinui-
täten aufgedruckt und durch eine Photozelle erkennbar sind.
28. Schlauchmaterial nach einem der Ansprüche 25 bis 27, d a -
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Material-
diskontinuitäten in der Längsnaht zwischen den einander über-
lappenden Materialschichten angeordnet sind.



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No PCT/DE 83/00098

I. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER (if several classification symbols apply, indicate all) ³		
According to International Patent Classification (IPC) or to both National Classification and IPC		
Int. Cl. ³ : A 22 C 11/02		
II. FIELDS SEARCHED		
Minimum Documentation Searched ⁴		
Classification System	Classification Symbols	
Int. Cl. ³	A 22 C	
Documentation Searched other than Minimum Documentation to the Extent that such Documents are Included in the Fields Searched ⁵		
III. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT ¹⁴		
Category *	Citation of Document, ¹⁶ with indication, where appropriate, of the relevant passages ¹⁷	Relevant to Claim No. ¹⁸
Y	DE, A, 2941872 (KOLLROSS) 30 April 1981, see page 10, line 13; page 13, line 8 (cited in the application)	1, 20
Y	DE, B, 1187947 (TILSTON) 25 February 1965, see column 4, lines 40-51; figure 3	1
Y	DE, A, 2249070 (SCHNELL) 18 April 1974, see the whole document	1, 13, 14
Y	FR, A, 2343427 (HANDTMANN) 07 October 1977, see page 12, line 18; page 13, line 22; figure 14	1, 11, 17, 23
A	EP, A, 0013552 (HANDTMANN) 23 July 1980, see the claims	1, 11, 13
P, A	EP, A, 0068578 (NIEDECKER) 05 January 1983, see page 5, paragraph 3	1
A	US, A, 3055246 (STEINBERG) 25 September 1962, see column 2, lines 43-66; column 6, line 56; column 7, line 50	6, 7, 15, 17, 23, 24, 25, 27
A	NL, A, 7900232 (INTERNATIONAL CHEMICAL ENGINEERING ESTABLISHMENT) 15 July 1980, see page 5, lines 13-28	1, 7, 17, 24
A	US, A, 3207368 (RUNGE) 21 September 1965	
A	FR, A, 1483818 (HELY-JOLY) 25 March 1966	
A	CH, A, 442125 (HARVAG) 31 January 1968	
A	FR, A, 2005807 (UNION CARBIDE) 19 December 1969	
* Special categories of cited documents: ¹⁵ "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier document but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art. "&" document member of the same patent family		
IV. CERTIFICATION		
Date of the Actual Completion of the International Search ²		Date of Mailing of this International Search Report ²
08 September 1983 (08.09.83)		05 October 1983 (05.10.83)
International Searching Authority ¹		Signature of Authorized Officer ²⁰
European Patent Office		

ANNEX TO THE INTERNATIONAL SEARCH REPORT ON

INTERNATIONAL APPLICATION NO. PCT/DE 83/00098 (SA 5282)

This Annex lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report. The members are as contained in the European Patent Office EDP file on 28/09/83

The European Patent Office is in no way liable for these particulars which are merely given for the purpose of information.

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE-A- 2941872	30/04/81	EP-A- 0025923 US-A- 4358873 AU-A- 6258780 CA-A- 1143212	01/04/81 16/11/82 09/04/81 22/03/83
DE-B- 1187947		None	
DE-A- 2249070	18/04/74	None	
FR-A- 2343427	07/10/77	DE-A, B, C 2610315 US-A- 4091505 CH-A- 604540 AT-A- 167577 JP-A- 53024074 AT-B- 352564	15/09/77 30/05/78 15/09/78 15/02/79 06/03/78 25/09/79
EP-A- 0013552	23/07/80	DE-A- 2900585 US-A- 4347646 AT-A- 1491	17/07/80 07/09/82 15/09/82
EP-A- 0068578	05/01/83	DE-A- 3125927 JP-A- 58036338	20/01/83 03/03/83
US-A- 3055246		None	
NL-A- 7900232	15/07/80	None	
US-A- 3207368		None	
FR-A- 1483818		None	
CH-A- 442125		None	
FR-A- 2005807	19/12/69	DE-A- 1917498 GB-A- 1261760 US-A- 3594855 DE-A- 1967051 SE-B- 358076	09/04/70 26/01/72 27/07/71 28/10/76 23/07/73

For more details about this annex :
see Official Journal of the European Patent Office, No. 12/82

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen PCT/DE 83/00098

I. KLASSIFIKATION DES ANMELDUNGSGEGENSTANDS (bei mehreren Klassifikationssymbolen sind alle anzugeben) ¹ Nach der internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC Int.Kl. ³ : A 22 C 11/02																										
II. RECHERCHIERTE SACHGEBIETE Recherchierter Mindestprüfstoff⁴ <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; border-bottom: 1px solid black;">Klassifikationssystem</td> <td style="border-bottom: 1px solid black;">Klassifikationssymbole</td> </tr> <tr> <td style="height: 40px; vertical-align: bottom;">Int.Kl.³</td> <td style="vertical-align: bottom;">A 22 C</td> </tr> </table> Recherchierte nicht zum Mindestprüfstoff gehorende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Sachgebiete fallen⁵			Klassifikationssystem	Klassifikationssymbole	Int.Kl. ³	A 22 C																				
Klassifikationssystem	Klassifikationssymbole																									
Int.Kl. ³	A 22 C																									
III. EINSCHLAGIGE VERÖFFENTLICHUNGEN⁶ <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 5px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Art⁷</th> <th style="width: 70%;">Kennzeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der Maßgeblichen Teile¹⁷</th> <th style="width: 20%;">Betr. Anspruch Nr.¹⁸</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">Y</td> <td>DE, A, 2941872 (KOLLROSS) 30. April 1981, siehe Seite 10, Zeile 13 - Seite 13, Zeile 8 (In der Anmeldung erwähnt) --</td> <td style="text-align: center;">1,20</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Y</td> <td>DE, B, 1187947 (TILSTON) 25. Februar 1965, siehe Spalte 4, Zeilen 40-51; Figur 3 --</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Y</td> <td>DE, A, 2249070 (SCHNELL) 18. April 1974 siehe das ganze Dokument --</td> <td style="text-align: center;">1,13,14</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Y</td> <td>FR, A, 2343427 (HANDTMANN) 7. Oktober 1977, siehe Seite 12, Zeile 18 - Seite 13, Zeile 22; Figur 14 --</td> <td style="text-align: center;">1,11,17,23</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">A</td> <td>EP, A, 0013552 (HANDTMANN) 23. Juli 1980, siehe die Ansprüche --</td> <td style="text-align: center;">1,11,13</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P,A</td> <td>EP, A, 0068578 (NIEDECKER) 5. Januar 1983, siehe Seite 5, Absatz 3 --</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: center;">./.</td> </tr> </tbody> </table> * Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen¹⁵: "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist "E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt) "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist "T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist			Art ⁷	Kennzeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der Maßgeblichen Teile ¹⁷	Betr. Anspruch Nr. ¹⁸	Y	DE, A, 2941872 (KOLLROSS) 30. April 1981, siehe Seite 10, Zeile 13 - Seite 13, Zeile 8 (In der Anmeldung erwähnt) --	1,20	Y	DE, B, 1187947 (TILSTON) 25. Februar 1965, siehe Spalte 4, Zeilen 40-51; Figur 3 --	1	Y	DE, A, 2249070 (SCHNELL) 18. April 1974 siehe das ganze Dokument --	1,13,14	Y	FR, A, 2343427 (HANDTMANN) 7. Oktober 1977, siehe Seite 12, Zeile 18 - Seite 13, Zeile 22; Figur 14 --	1,11,17,23	A	EP, A, 0013552 (HANDTMANN) 23. Juli 1980, siehe die Ansprüche --	1,11,13	P,A	EP, A, 0068578 (NIEDECKER) 5. Januar 1983, siehe Seite 5, Absatz 3 --	1			./.
Art ⁷	Kennzeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der Maßgeblichen Teile ¹⁷	Betr. Anspruch Nr. ¹⁸																								
Y	DE, A, 2941872 (KOLLROSS) 30. April 1981, siehe Seite 10, Zeile 13 - Seite 13, Zeile 8 (In der Anmeldung erwähnt) --	1,20																								
Y	DE, B, 1187947 (TILSTON) 25. Februar 1965, siehe Spalte 4, Zeilen 40-51; Figur 3 --	1																								
Y	DE, A, 2249070 (SCHNELL) 18. April 1974 siehe das ganze Dokument --	1,13,14																								
Y	FR, A, 2343427 (HANDTMANN) 7. Oktober 1977, siehe Seite 12, Zeile 18 - Seite 13, Zeile 22; Figur 14 --	1,11,17,23																								
A	EP, A, 0013552 (HANDTMANN) 23. Juli 1980, siehe die Ansprüche --	1,11,13																								
P,A	EP, A, 0068578 (NIEDECKER) 5. Januar 1983, siehe Seite 5, Absatz 3 --	1																								
		./.																								
IV. BESCHEINIGUNG <table style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 5px;"> <tr> <td style="width: 50%; border-bottom: 1px solid black;">Datum des Abschlusses der internationalen Recherche⁴</td> <td style="width: 50%; border-bottom: 1px solid black;">Abschließendes Datum des internationalen Recherchenberichts⁴</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; height: 40px;">8. September 1983</td> <td style="text-align: center; height: 40px;">05 OCT. 1983</td> </tr> <tr> <td style="border-bottom: 1px solid black;">Internationale Recherchenbehörde</td> <td style="border-bottom: 1px solid black;">Unterschrift des bevollmächtigten Bediensteten¹⁹</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Europäisches Patentamt</td> <td style="text-align: center;">G.L.M. KRUYDENBERG </td> </tr> </table>			Datum des Abschlusses der internationalen Recherche ⁴	Abschließendes Datum des internationalen Recherchenberichts ⁴	8. September 1983	05 OCT. 1983	Internationale Recherchenbehörde	Unterschrift des bevollmächtigten Bediensteten ¹⁹	Europäisches Patentamt	G.L.M. KRUYDENBERG																
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche ⁴	Abschließendes Datum des internationalen Recherchenberichts ⁴																									
8. September 1983	05 OCT. 1983																									
Internationale Recherchenbehörde	Unterschrift des bevollmächtigten Bediensteten ¹⁹																									
Europäisches Patentamt	G.L.M. KRUYDENBERG																									

III. EINSCHLÄGIGE VERÖFFENTLICHUNGEN (FORTSETZUNG VON BLATT 2)		
Art*	Bezeichnung der Veröffentlichung ⁶ soweit erforderlich unter Angabe der maßgebenden Teile ¹⁷	Bet. Anspruch Nr. ¹⁸
A	US, A, 3055246 (STEINBERG) 25. September 1962, siehe Spalte 2, Zeilen 43-66; Spalte 6, Zeile 56 - Spalte 7, Zeile 50 --	6,7,15,17,23 24,25,27
A	NL, A, 7900232 (INTERNATIONAL CHEMICAL ENGINEERING ESTABLISHMENT) 15. Juli 1980, siehe Seite 5, Zeilen 13-28 --	1,7,17,24
A	US, A, 3207368 (RUNGE) 21. September 1965	
A	FR, A, 1483818 (HELY-JOLY) 25. März 1966	
A	CH, A, 442125 (HARVAG) 31. Januar 1968	
A	FR, A, 2005807 (UNION CARBIDE) 19. Dezember 1969 -----	

ANHANG ZUM INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE

INTERNATIONALE PATENTANMELDUNG NR. PCT/DE 83/00098 (SA 5282)

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten internationalen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben. Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am 28/09/83

Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE-A- 2941872	30/04/81	EP-A- 0025923 US-A- 4358873 AU-A- 6258780 CA-A- 1143212	01/04/81 16/11/82 09/04/81 22/03/83
DE-B- 1187947		Keine	
DE-A- 2249070	18/04/74	Keine	
FR-A- 2343427	07/10/77	DE-A, B, C 2610315 US-A- 4091505 CH-A- 604540 AT-A- 167577 JP-A- 53024074 AT-B- 352564	15/09/77 30/05/78 15/09/78 15/02/79 06/03/78 25/09/79
EP-A- 0013552	23/07/80	DE-A- 2900585 US-A- 4347646 AT-A- 1491	17/07/80 07/09/82 15/09/82
EP-A- 0068578	05/01/83	DE-A- 3125927 JP-A- 58036338	20/01/83 03/03/83
US-A- 3055246		Keine	
NL-A- 7900232	15/07/80	Keine	
US-A- 3207368		Keine	
FR-A- 1483818		Keine	
CH-A- 442125		Keine	
FR-A- 2005807	19/12/69	DE-A- 1917498 GB-A- 1261760 US-A- 3594855 DE-A- 1967051 SE-B- 358076	09/04/70 26/01/72 27/07/71 28/10/76 23/07/73

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang :
siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/82