

Корисна модель належить до галузі пакувальних засобів, зокрема до конструкцій заготовок, призначених для формування пакувальних обгортки для товарів, а саме стосується гнучких плоских заготовок, що при складанні утворюють пакувальну обгортку з ручкою для перенесення, для сумісного використання з контейнером, призначеним для розміщення товару та закриття його згори.

З рівня техніки відомі заготовки для виготовлення пакувальних обгортки, призначених для розміщення та перенесення контейнерів із товарами.

Так, зокрема, відома плоска заготовка зі складного матеріалу, наприклад картону (Carrier for cups and the like, Application 2163949, GB, Cocksedge L.W. et al., A45F 5/10; B65D 71/00, 10.08.1984, 13.06.1985, published 12.03.1986), що містить частину, яка утворює основу з отворами для прийому контейнера, частини, що утворюють бічні стінки, та/або частину, що утворює верхню стінку. При цьому, принаймні одна з частин, що утворюють верхню або бічні стінки, має прикріплену до неї частину, що утворює ручку. Така заготовка після складання утворює пакувальну обгортку, що забезпечує зручне перенесення контейнерів.

Недоліком зазначеної заготовки є те, що її конструкція орієнтована на утворення пакувальної обгортки, призначеної лише для зручного перенесення контейнерів, без забезпечення можливості надійного та стійкого штабелювання сформованих пакувань. Зокрема, відсутні конструктивні елементи, які б дозволяли взаємодію заготовок або сформованих із них обгортки між собою при штабелюванні, що обмежує функціональність і сферу застосування такого пакування.

З рівня техніки також відома заготовка для виготовлення пакувальної обгортки (Carrier for articles such as cups, Patent GB 2359980 A, Clare T., A47G 23/02, B65D 71/16; application filed 26.06.2000, published 12.09.2001), виконана з гнучкого матеріалу та здатна складатися з утворенням тривимірної конструкції. Відома заготовка містить принаймні дві кінцеві ділянки, які при складанні з'єднуються між собою з утворенням замкнутого контуру, що визначає форму обгортки. У заготовці передбачені лінії згину, при згинанні по яких утворюються кілька ділянок, розташованих паралельно одна одній, що формують верхню, нижню та бічні частини майбутньої обгортки. У нижній частині передбачено принаймні один приймальний отвір для розміщення та утримання контейнера. Крім того, у конструкції заготовки передбачено формування ручки за рахунок однієї з кінцевих ділянок, яка під час складання протягується крізь проріз, виконаний у протилежній кінцевій ділянці. Ручка може виступати назовні або розташовуватись у площині верхньої частини обгортки, забезпечуючи можливість перенесення контейнера.

Таке виконання дозволяє у випадках, коли ручка лежить в площині верхньої частини пакувальної обгортки, виготовленої із заготовки, встановлювати пакування одне на одне, проте таке штабелювання залишається ненадійним і не забезпечує стійкої фіксації.

В основу корисної моделі поставлена задача створити заготовку для пакувальної обгортки, яка забезпечить надійне та стійке штабелювання пакувань.

Поставлена задача вирішується тим, що заготовки для пакувальної обгортки у пакуванні з контейнером із фіксуючими елементами на дні, що містить дві кінцеві ділянки, які при складанні фіксуються між собою з утворенням замкнутого контуру, утворюючи принаймні верхню та нижню частини цього контуру, при цьому нижня призначена для розміщення та утримання принаймні одного контейнера, в якій відповідно до корисної моделі кінцеві ділянки при складанні з утворенням замкнутого контуру формують фіксуючі елементи, які відповідають фіксуючим елементам контейнера, та виконані з можливістю з'єднання з ними для штабелювання пакувань.

В окремих випадках кінцеві ділянки додатково містять отвори для формування фіксуючих елементів пакувальної обгортки у вигляді приймальних отворів на верхній частині замкнутого контуру.

В окремих випадках приймальні отвори сформовані як надрізи або заглиблення.

В окремих випадках у частині заготовки, що утворює нижню частину замкнутого контуру, виконано принаймні один приймальний отвір для утримання контейнера.

Крім того, приймальний отвір містить спрямовані всередину периферійні виступи.

В інших випадках частина заготовки, що утворює нижню частину замкнутого контуру, містить отвори, які відповідають фіксуючим елементам принаймні одного контейнера, виконаним у вигляді виступів на дні контейнера.

Крім того, заготовка містить лінії згину, при згинанні по яких формуються верхня та нижня частини замкнутого контуру.

Крім того, заготовка містить лінії згину, при згинанні по яких формуються бічні частини замкнутого контуру.

Крім того, для фіксації замкнутого контуру використовується ручка, сформована із однієї кінцевої ділянки заготовки, яка протягується у проріз протилежної кінцевої ділянки.

Крім того, ручка гнучко з'єднана з кінцевою ділянкою, на якій вона сформована.

Виконання кінцевих ділянок заготовки таким чином, що при складанні з утворенням замкнутого контуру формуються фіксуючі елементи, які відповідають фіксуючим елементам на дні контейнера та виконані з можливістю з'єднання пакувань при штабелюванні, надає можливість формування пакувальної обгортки, конструктивно пристосованої для надійного та стійкого штабелювання пакувань.

Це дозволяє ще на стадії виготовлення пакувальної обгортки забезпечити функціональні властивості пакування.

Ручка, гнучко з'єднана з кінцевою ділянкою, на якій вона сформована, може виступати назовні або лежати в площині верхньої частини пакувальної обгортки, забезпечує зручне перенесення пакування, не збільшує його габаритів під час штабелювання, служить елементом фіксації кінцевих ділянок між собою.

Суть корисної моделі пояснюють креслення.

На фіг. 1 - заготовка для виготовлення пакувальної обгортки.

На фіг. 2 - заготовка для виготовлення пакувальної обгортки відповідно до варіанту її виконання згідно з корисною моделлю.

На фіг. 3 - аксонометричне зображення пакувальної обгортки.

На фіг. 4 - аксонометричне зображення пакувальної обгортки.

На фіг. 5 - аксонометричне зображення пакувальної обгортки.

На фіг. 6 - аксонометричне зображення контейнера.

На фіг. 7 - аксонометричне зображення пакування, що складається з контейнера та пакувальної обгортки, виготовленої із заготовки відповідно до корисної моделі.

На фіг. 8 - аксонометричне зображення пакування, що складається з контейнера та пакувальної обгортки, виготовленої із заготовки відповідно до корисної моделі.

Креслення та опис виконання заготовки для пакувальної обгортки ніяким чином не обмежують обсяг домагань, викладених у формулі, а тільки пояснюють суть корисної моделі.

Заготовка (1) виконана з гнучкого матеріалу, наприклад картону, багатошарового паперу, ламінованого або полімерного листового матеріалу, придатного для формування ліній згину та фіксаційних елементів.

Заготовка (1) (фіг. 1) містить дві кінцеві ділянки (2, 3), які при складанні фіксуються між собою з утворенням замкнутого контуру (4) (фіг. 3). При цьому утворюється верхня (5) (фіг. 3) та нижня (6) (фіг. 3) частини цього контуру (4), розташовані паралельно одна одній. Для фіксації використовується ручка (7), сформована на одній кінцевій ділянці, протягнута у проріз (8) протилежної кінцевої ділянки і яка може виступати назовні або лежати в площині верхньої частини (5). Кінцеві ділянки заготовки містять співпадаючі отвори (11), які при складанні кінцевих ділянок (2, 3) з утворенням замкнутого контуру (4) формують фіксуючі елементи у вигляді приймальних отворів (12) для виступів (13) контейнера (фіг. 3). Отвори (11) можуть бути сформовані як отвори (фіг. 1) або надрізи (фіг. 2). Також приймальні отвори можуть бути виконані як заглиблення в заготовці, пристосовані для утримання виступів контейнера під час штабелювання.

У частині заготовки (14), що утворює нижню частину (6) замкнутого контуру, виконано принаймні один приймальний отвір (15) (фіг. 2) для утримання контейнера, який містить спрямовані всередину периферійні виступи (16), дотичні до контейнера.

В інших випадках частина заготовки (14), що утворює нижню частину (6) замкнутого контуру, містить отвори (17) (фіг. 1), які відповідають виступам (13) на дні контейнера.

Заготовка містить лінії згину (18), при згинанні по яких формуються верхня (5), нижня (6) та бокові (19) частини замкнутого контуру.

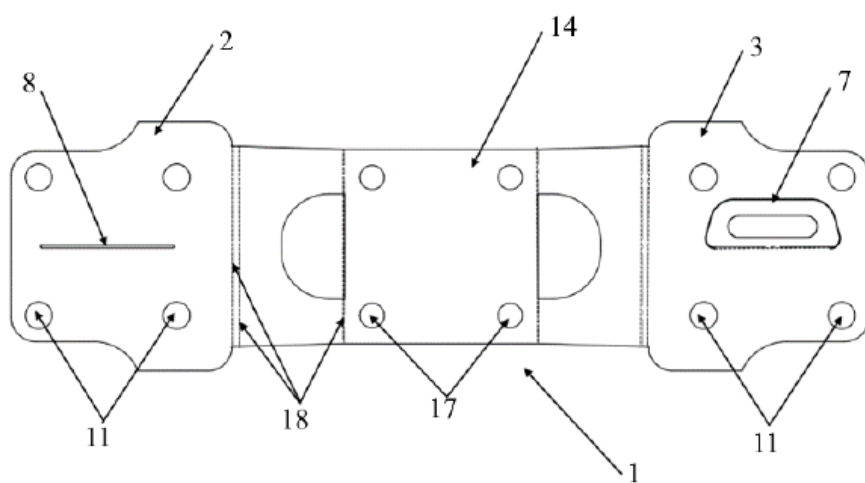
У процесі пакування контейнер (20) встановлюють на ділянку (14) заготовки (1) так, що виступи (13), розташовані ззовні на дні контейнера, входять у відповідні отвори (17). В альтернативному варіанті виконання контейнер (20) встановлюють у отвір для контейнера (15) ділянки (14) заготовки (1) таким чином, що його бокові стінки контейнера утримуються периферійними виступами (16), виконаними по внутрішньому периметру отвору (15) для контейнера.

Після встановлення контейнера кінцеві ділянки (2, 3) заготовки згинають по лініях згину (18) та з'єднують між собою шляхом протягування ручки (7), сформованої на одній із кінцевих ділянок, у проріз (8), виконаний на протилежній ділянці. У результаті цього з'єднання заготовка переходить із плоского стану у замкнуту просторову форму, що визначає контур пакувальної обгортки.

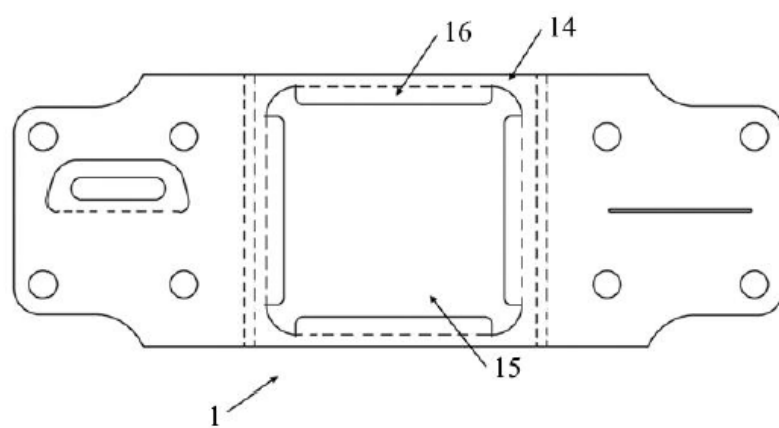
Ручка може виступати назовні, забезпечуючи зручне перенесення пакування, або залишатися у площині верхньої частини обгортки, що дозволяє формувати щільні ряди пакувань при штабелюванні.

Фіксуючі елементи, виконані у верхній частині пакувальної обгортки, зокрема у вигляді приймальних отворів, відповідають фіксуючим елементам контейнера, зокрема виступам. При розміщенні одного пакування на іншому виступи контейнера верхнього рівня входять у приймальні отвори обгортки нижнього рівня, що забезпечує точне позиціонування та стійке штабелювання пакувань.

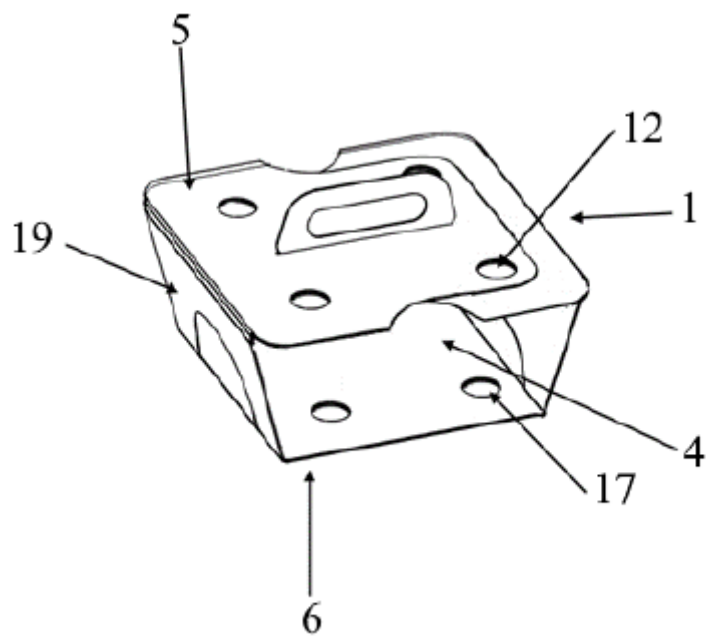
Отже, завдяки конструктивному виконанню кінцевих ділянок заготовки таким чином, що під час складання вони утворюють замкнутий контур із фіксуючими елементами, узгодженими з елементами на дні контейнера, досягається можливість утворення пакувальної обгортки, здатної до надійного взаємного з'єднання при штабелюванні. Така конструктивна взаємодія частин заготовки забезпечує формування пакування, яке поєднує зручність транспортування з підвищеною стійкістю при укладанні у вертикальні ряди.



Φir. 1



Φir. 2



Φir. 3

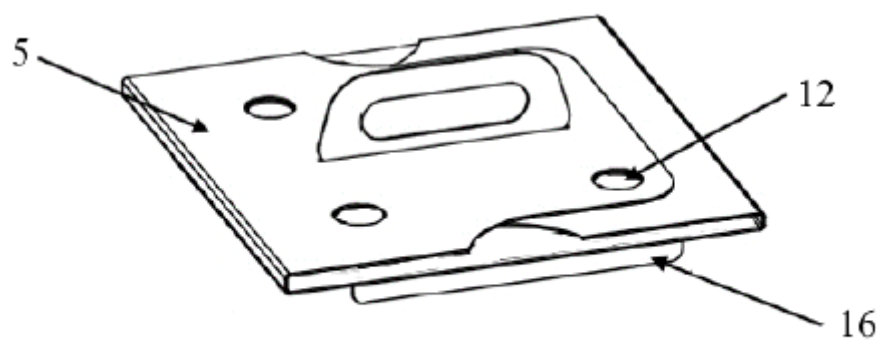


Fig. 4

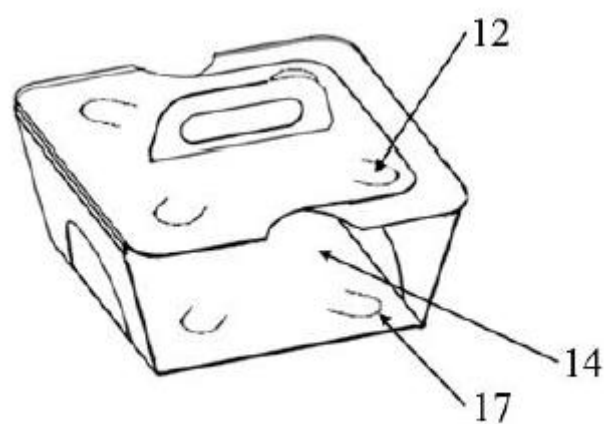


Fig. 5

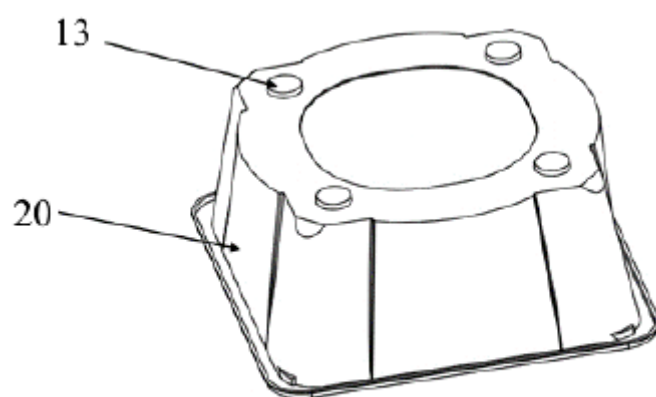
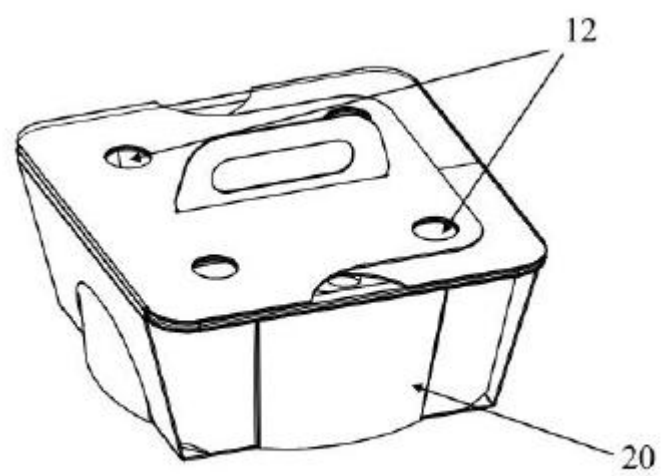
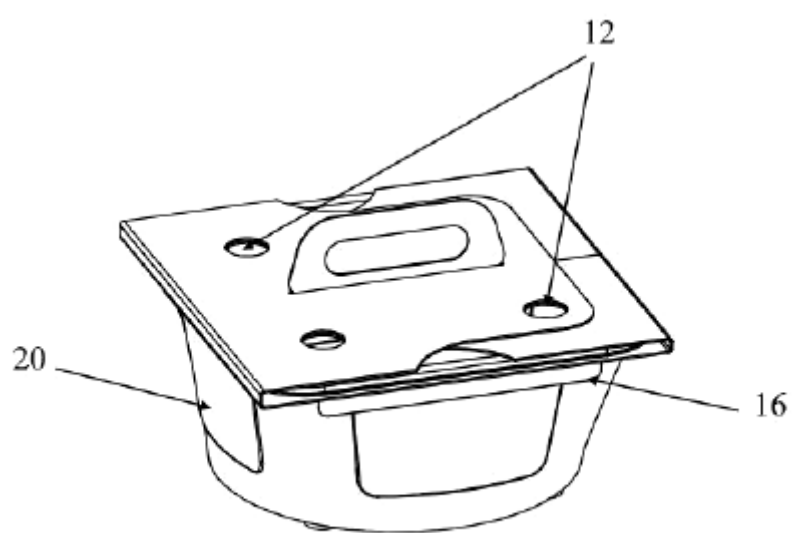


Fig. 6



Φir. 7



Φir. 8