



УКРАЇНА

(19) UA (11) 15928 (13) U
(51) МПК (2006)
B07C 1/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ВІДБРАКОВУВАННЯ АМПУЛ

1

2

(21) u200601225

(22) 08.02.2006

(24) 17.07.2006

(46) 17.07.2006, Бюл. № 7, 2006 р.

(72) Василенко Ніна Володимирівна, Сухенко Вячеслав Юрійович, Риндюк Дмитро Вікторович

(73) НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ХАРЧОВИХ ТЕХНОЛОГІЙ

(57) Пристрій для відбраковування ампул, який складається з транспортуючої та основної зірочки,

напрямних, сканерів, пристроїв відбору бракованих та кондиційних ампул, конвеєра подачі ампул, приводу конвеєра подачі ампул і приводів транспортуючої та основної зірочки, який відрізняється тим, що основні зірочки виконано подвійними, пристрій відбору бракованих ампул виконаний у вигляді повітряної трубки, підведеної безпосередньо до ампул в місці відбраковування, а пристрій відбору кондиційних ампул виконано у вигляді прямої спеціальної конструкції.

Пристрій відноситься до технологічного обладнання, яке призначене для відбраковування ампул в фармацевтичній та мікробіологічній промисловості і може бути використаний як частина технологічної лінії для виготовлення ін'єкційних лікарських форм, а саме - для відбраковування ампул на підприємствах фармацевтичної та мікробіологічної промисловості.

Відомий пристрій для відбраковування ампул ATM-D-18 фірми BREVETTI S.E.A. s.p.a. [див. тех. паспорт ATM-D-18 на „ФФ ЗАТ „Дарниця”] включає транспортуючу та основну зірочки, направляючі, сканери, пристрої відбору відбракованих та кондиційних ампул, конвеєр подачі ампул, привод конвеєра подачі ампул і приводи транспортуючої та основної зірочки.

В основу корисної моделі поставлене завдання вдосконалення пристрою для відбраковування ампул шляхом зміни конструкції, що забезпечує гарантовану роботу, відсутність явища заклинювання ампул, спрощення конструкції механізму відбору відбракованих та кондиційних ампул.

Поставлене завдання досягається за рахунок того, що пристрій для відбраковування ампул включає транспортуючу та основну зірочки, направляючі, сканери, пристрої відбору відбракованих та кондиційних ампул, конвеєр подачі ампул, привод конвеєра подачі ампул і приводи транспортуючої та основної зірочки.

Згідно корисної моделі основні зірочки виконано подвійними, пристрій відбору бракованих ампул виконаний у вигляді трубки повітряної підведеної

безпосередньо до ампул в місці відбраковування, а пристрій відбору кондиційних ампул виконано у вигляді направляючої спеціальної конструкції.

Надання пристрою основних зірочок виконаних подвійними, пристрою для відбору бракованих ампул виконаного у вигляді повітряної трубки підведеної безпосередньо до ампул у місці відбраковування, та пристрою відбору кондиційних ампул виконаного у вигляді направляючої спеціальної конструкції дає можливість виключити можливість заклинювання ампул, спростити конструкцію пристроїв відбору відбракованих та кондиційних ампул, а отже зменшити загальну вартість машини для відбраковування ампул.

Таким чином сукупність запропонованих ознак дозволяє забезпечити у повному об'ємі очікуваний результат.

На Фіг.1. показано пристрій для відбраковування ампул.

Пристрій для відбраковування ампул складається з конвеєра для подачі ампул 1, стола 2, напрямних 3, транспортуючої 4 та основної 5 зірочки, сканерів 6, пристрою відбору бракованих ампул 7, направляючої спеціальної конструкції для відбору кондиційних ампул 8.

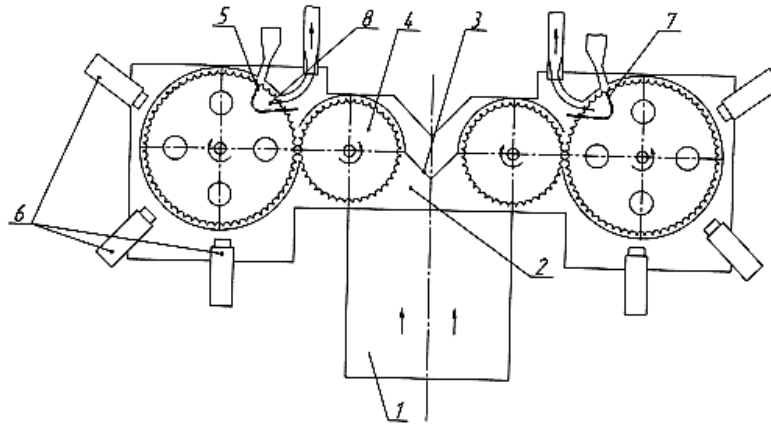
Пристрій працює наступним чином.

Ампули по транспортуючому конвеєру 1 подаються у вертикальному положенні на стіл 2, де за допомогою напрямних 3 потрапляють до транспортуючої зірочки 4, а потім до основної зірочки 5, під час руху ампул в пазах основної зірочки 5 відбувається їх сканування сканерами 6, потім за

(13) U
15928
(11) UA
(19) UA

допомогою пристрою відбору бракованих ампул 7 відбувається відбір бракованих ампул, кондиційні ампули відбираються з основної зірочки 5 за допомогою направляючої спеціальної конструкції 8 та подаються далі згідно технологічного процесу.

Технічним результатом є виключення можливості заклинювання ампул, спрощення конструкції пристроїв відбору відбракованих та кондиційних ампул, а отже зменшення загальної вартості машини для відбраковування ампул.



Фіг. 1