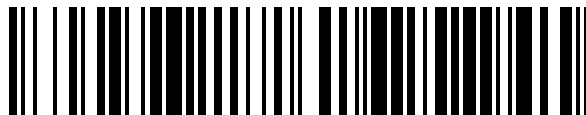


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 076 294**

21 Número de solicitud: 201131224

51 Int. Cl.:

A61F 13/474 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22

Fecha de presentación: **25.11.2011**

71

Solicitante/s:
ARBORA & AUSONIA, S.L.U.
P. DE LOS TILOS N.2 Y 6
08034 BARCELONA, ES

43

Fecha de publicación de la solicitud: **23.02.2012**

72

Inventor/es:
MIRALLES GONZÁLEZ, JOSÉ PEDRO

74

Agente: **Morales Durán, Carmen**

54

Título: **ARTÍCULO ABSORBENTE MULTIPIEZA PARA LA INCONTINENCIA URINARIA**

ES 1 076 294 U

DESCRIPCIÓN

Artículo absorbente multipieza para la incontinencia urinaria.

Objeto de la invención

5 La presente invención tiene por objeto un artículo absorbente multipieza para la incontinencia urinaria, que permite llevar a cabo las mismas etapas de fabricación para diferentes tallas de artículos absorbentes, mejorando en gran medida el proceso de fabricación y sin necesidad de paros, ajustes y cambios en dichas etapas del proceso.

Antecedentes de la invención

10 Son conocidos en el estado de la técnica los artículos absorbentes multipieza, formados por una pluralidad de capas superpuestas constituyendo el núcleo central o chasis, y unos retales u orejas laterales independientes del cuerpo central, pero que se adhieren a éste por diferentes medios.

Estos artículos absorbentes, para poder ser utilizados por un gran número de usuarios, se fabrican en diferentes tallas, variando la dimensión del chasis y sus orejas o retales. La problemática del proceso de fabricación de las diferentes tallas es que necesita diferentes etapas del proceso para una u otra talla, retrasando las líneas de fabricación para el cambio de talla, o con paros entre los cambios de talla a fabricar.

15 En un proceso estándar de fabricación de un pañal multipieza, las etapas de fabricación pasan por la formación del núcleo absorbente, al que se le aplican los elementos deseados como licras para la entrepierna, cambio de indicador, etc., y posteriormente se le añaden las orejas o retales laterales, que previamente se desbobinan, se aplican las etiquetas, se cortan anatómicamente, se pliegan y se añaden posteriormente al núcleo por termosellado o cualquier otro similar apropiado. Posteriormente se realizan las etapas de plegado longitudinal y aplicación de loción, así como el corte final, bitriplegado, agrupado y embolsado.

20 En este sentido, para cada talla de artículo absorbente que se desea fabricar, se han de variar una pluralidad de etapas de fabricación, pues las dimensiones de longitud y anchura son diferentes para cada una de dichas tallas. Así por ejemplo, se necesitan variar etapas como la formación del núcleo absorbente, el desbobinado de las orejas o retales, el primer pegado y sellado, el soldante tridimensional, el plegado longitudinal, el bitriplegado y el embolsado.

A modo de ejemplo, si las etapas de fabricación de un artículo absorbente de talla grande son las siguientes:

- Formación núcleo anatómico
- Formación núcleo rectangular
- 30 - Formación parche de adquisición
- Soldante tridimensional con las orejas o retales (al tiempo que se realiza las etapas de, entre otras, desbobinado y primer pegado y sellado)
- Plegado longitudinal y loción
- Corte final
- 35 - Bitriplegado
- Agrupado
- Embolsado
- Soldadura bolsa
- Encajado

40 En el momento que se desee pasar a la fabricación de la talla media del artículo absorbente, se han de modificar o ajustar la mayor parte de las etapas de operación en la máquina, a excepción del corte final y la soldadura de la bolsa.

45 En la actualidad, los artículos absorbentes se basan en ofrecer tres o cuatro tallas de chasis, donde la longitud y la anchura son siempre diferentes entre sí, y de ahí que deban modificarse la mayor parte de las etapas. En el caso de la talla media, por ejemplo, la longitud del chasis son 810 mm y la anchura son 700 mm, mientras que en la talla grande la longitud es de 950 mm y la anchura de 760, pudiendo diferir entre diferentes fabricantes, pero siempre con medidas diferentes de chasis para ambas tallas.

Descripción de la invención

La invención que se propone resuelve de forma plenamente satisfactoria la problemática anteriormente expuesta. Se trata de un artículo absorbente multipieza donde se consigue realizar diferentes tallas de absorbentes en la línea de fabricación sin necesidad de modificar las distintas etapas del procedimiento.

5 Para ello, la invención propuesta se basa en el concepto de unichasis, que consiste en definir un único tiro o longitud de núcleo o chasis central de absorbente, al que se le incorporan diferentes anchos de orejas o retales, de forma que todas las tallas queden cubiertas con dichas orejas o retales.

De este modo, las etapas de fabricación de un artículo absorbente multipieza, de forma general, comprenden:

- 10 - Formación núcleo anatómico
- Formación núcleo rectangular, aplicando a continuación licras entrepiernas, indicador de cambio y otros.
- Formación parche de adquisición
- Soldante tridimensional con las orejas o retales (al tiempo que se realiza las etapas de, entre otras, desbobinado y primer pegado y sellado)
- 15 - Plegado longitudinal y loción
- Corte final
- Bitriplegado
- Agrupado
- Embolsado
- 20 - Soldadura bolsa
- Encajado

En un procedimiento de fabricación general, al realizar el cambio para la fabricación de talla grande a talla pequeña, se han de modificar o ajustar prácticamente la totalidad de las etapas del proceso, a excepción del corte final, agrupado y soldadura de bolsa, que siguen siendo comunes. También serían comunes y no necesitarían ajuste las etapas de aplicación de indicador, licras entrepiernas, aplicación de etiquetas a las orejas o cortes anatómicos de dichas orejas.

Pues bien, en la invención propuesta, se trata de crear un artículo absorbente que permita llevar a cabo la fabricación tanto de talla grande como talla mediana sin necesidad de variar las etapas de fabricación, con las ventajas que eso conlleva en cuanto a tiempos de paro, ajustes y cambio de condiciones.

30 Para conseguirlo, la invención que aquí se describe presenta un artículo absorbente multipieza para la incontinencia urinaria, que dispone de un chasis o cuerpo central igual para las distintas tallas. Con esta simple pero importante característica se consigue que todas las etapas de fabricación del procedimiento sean las mismas, a excepción de la etapa de desbobinado de las orejas o retales. Y para conseguir diferentes tallas usando el mismo chasis o cuerpo central, se varía la anchura de las orejas o retales, de modo que la talla viene en función de dichas orejas o retales y no en función del cuerpo central o chasis.

40 El artículo absorbente presentado, al igual que otros existentes en el estado de la técnica comprende un cuerpo principal dotado de un núcleo absorbente, con unas zonas delantera y trasera, y una zona central con un elemento elástico en sus laterales, destinado a colocarse en la entrepierna del usuario. A dicho cuerpo principal se adhieren unas orejas delanteras y traseras independientes inicialmente de dicho cuerpo principal, y destinadas a unir el artículo absorbente a la cintura del usuario a través de medios de cierre.

El cuerpo principal tiene la misma longitud y anchura para diferentes tallas de artículo absorbente, variando únicamente la longitud de las orejas delanteras y traseras en función de dichas tallas, lo que simplifica en gran medida el proceso de fabricación de dicho artículo absorbente para diferentes tallas.

Descripción de los dibujos

45 Para completar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de la realización práctica del mismo, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de dibujos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La Figura 1.- muestra una vista del artículo absorbente de la invención en talla grande, a la izquierda, y talla media, a la derecha, observando la similitud y dimensiones en el cuerpo principal y la variación en las orejas.

Realización preferente de la invención

- 5 La invención propuesta consiste en un artículo absorbente para incontinencia urinaria, que permite mejorar el proceso de fabricación en relación a la elaboración de diferentes tallas, de modo que se consigue unificar las condiciones para todas las etapas de fabricación con diferentes tallas, a excepción del desbobinado de las orejas.
- 10 Así pues, el artículo absorbente para la incontinencia urinaria descrito comprende un cuerpo principal (1) dotado de un núcleo absorbente, con unas zonas delantera y trasera, y una zona central con un elemento elástico en sus laterales, destinado a colocarse en la entrepierna del usuario.
- Puesto que se habla en todo momento de la fabricación de un artículo absorbente multipieza, las orejas (2, 3) son inicialmente elementos independientes del cuerpo principal (1), al que durante el proceso de fabricación se unirán por medio de termosellado o cualquier otro similar apropiado.
- 15 Las orejas delanteras (2) y traseras (3) están destinadas a unir el artículo absorbente a la cintura del usuario, de modo que cada una de ellas comprende al menos un medio de cierre (4).
- La particularidad de este artículo absorbente radica en su cuerpo principal (1) o chasis, que posee las mismas dimensiones para diferentes tallas de artículo absorbente.
- 20 De este modo, el cuerpo principal (1) tiene la misma longitud y anchura para diferentes tallas de artículo absorbente, variando únicamente la longitud de las orejas delanteras (2) y traseras (3) en función de dichas tallas, definiendo la longitud de las orejas como el espacio entre el cuerpo principal y la zona más alejada de las orejas (2, 3) del cuerpo principal.
- Como ejemplo, y para tomar valores de referencia, para el caso de la talla media, la longitud del cuerpo principal (1) son 810 mm, mientras que la anchura serían 700 mm. Y en la talla grande, la longitud del cuerpo principal sería de 950 mm, mientras que la anchura serían 760 mm.
- 25 En la invención propuesta, la longitud del cuerpo principal (1) sería siempre la misma, encontrándose dicha longitud preferentemente dentro del rango de 805 – 820 mm, desde sus extremos superior e inferior, independientemente de la talla, dando las diferentes tallas la variación de la longitud de las orejas. Es decir, la longitud del cuerpo principal estará dentro de este rango de 805 – 820 mm, tomando el mismo valor para las diferentes tallas.

REIVINDICACIONES

- 5 1.- Artículo absorbente para incontinencia urinaria, del tipo de los que comprende un cuerpo principal (1) dotado de un núcleo absorbente, con unas zonas delantera y trasera, y una zona central con un elemento elástico en sus laterales, destinado a colocarse en la entrepierna del usuario, cuerpo principal (1) al que se adhieren unas orejas delanteras (2) y traseras (3) independientes inicialmente de dicho cuerpo principal, destinadas a unir el artículo absorbente a la cintura del usuario a través de medios de cierre (4), **caracterizado porque** el cuerpo principal (1) tiene la misma longitud y anchura para diferentes tallas de artículo absorbente, variando únicamente la longitud de las orejas delanteras (2) y traseras (3) en función de dichas tallas.
- 2.- Artículo absorbente para la incontinencia urinaria, según reivindicación 1, **caracterizado porque** el cuerpo principal (1) tiene una longitud comprendida dentro del rango 805 – 820 mm.

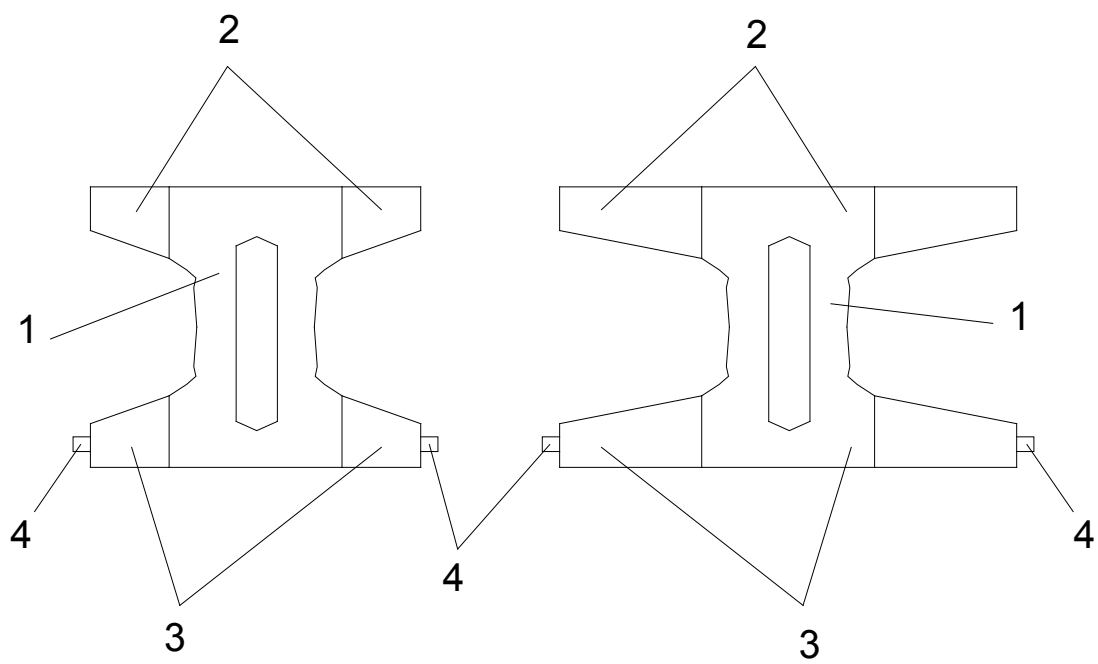


FIG. 1