



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	101996900514721
Data Deposito	29/04/1996
Data Pubblicazione	29/10/1997

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	B		
Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	H		

Titolo

METODO PER IL CONFEZIONAMENTO DI CALZE.

DESCRIZIONE

del brevetto per invenzione industriale

di CORTESE CARMELO ANGELO,

di nazionalità italiana,

a 40037 SASSO MARCONI (BO)

TO 96A002340

VIA PORRETTANA, 134/4

Inventore designato: CORTESE Carmelo Angelo

La presente invenzione è relativa ad un metodo per il confezionamento di calze.

La presente invenzione trova vantaggiosa applicazione nel campo delle macchine da calzeria e, in particolare, nel campo delle macchine confezionatrici di calze, cui la trattazione che segue farà esplicito riferimento senza per questo perdere in generalità.

In generale, nelle macchine confezionatrici di calze, è noto di realizzare degli involucri sostanzialmente appiattiti attorno a ciascuna calza a partire da rispettivi fogli, i quali vengono prelevati da una pila fustellata, vengono alimentati ad una stazione di incarto in fase con una relativa calza, e vengono ripiegati a U attorno alla calza stessa.

Nelle macchine confezionatrici note, il prelievo di ciascun foglio dalla rispettiva pila viene realizzato secondo una metodologia che prevede un certo numero di passi successivi, il primo dei quali consiste, normalmente, nel deformare la pila stessa per spostare ciascun foglio rispetto ai fogli adiacenti rompendo i punti di continuità esistenti tra un foglio e l'altro

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

dovuti alla fustellatura della pila, e nell'impegnare in successione ciascun foglio distaccandolo dalla pila stessa per alimentarlo alla citata stazione di incarto.

L'utilizzazione della metodologia sopra menzionata comporta alcuni inconvenienti derivanti principalmente dal fatto che, nonostante la deformazione impartita alla pila, alcuni fogli rimangono attaccati ai fogli adiacenti sia ancora per l'esistenza di alcuni dei citati punti di continuità, sia per la presenza di forze di adesione, ad esempio forze di tipo elettrostatico, tra un foglio e l'altro, e, pertanto, in alcuni casi, viene alimentato più di un foglio alla stazione di incarto.

Scopo della presente invenzione è di fornire un metodo per il confezionamento di calze, il quale permetta di risolvere i problemi sopra descritti in modo semplice ed economico.

Secondo la presente invenzione viene fornito un metodo per il confezionamento di calze, il metodo comprendendo le fasi di avanzare ciascuna calza in una prima direzione determinata e lungo un primo percorso determinato estendentesi attraverso una stazione di incarto, ed attraverso una feritoia disposta lungo il primo percorso stesso a valle della stazione di incarto nella detta prima direzione; di distaccare un foglio di incarto da una estremità di una pila di detti fogli; di alimentare, in fase con una detta calza, un foglio alla stazione di incarto ed in posizione di interferenza con il detto primo percorso; e di avanzare il detto foglio e la detta calza attraverso la feritoia

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

per ripiegare a U il foglio stesso attorno alla calza; il metodo essendo caratterizzato dal fatto che la detta fase di distacco comprende le sottofasi di impegnare un lembo di estremità del detto foglio tramite mezzi di impegno; di ruotare i mezzi di impegno attorno ad un asse di rotazione di un angolo determinato; e di spostare i detti mezzi di impegno trasversalmente al detto asse in una seconda direzione e lungo un secondo percorso determinati per alimentare il detto foglio alla stazione di incarto.

L'invenzione verrà ora descritta con riferimento ai disegni annessi, che ne illustrano un esempio di attuazione non limitativo, in cui:

- la figura 1 è una vista prospettica schematica, con asportate per chiarezza, di una preferita forma di attuazione di una macchina confezionatrice realizzante il metodo della presente invenzione;

- la figura 2 è una vista prospettica, in scala ingrandita e con asportate per chiarezza, di un particolare della figura 1; e

- le figure 3 e 4 illustrano, in scala ingrandita e con parti in sezione e parti asportate per chiarezza, un particolare della figura 1 in due rispettive posizioni operative.

Con riferimento alla figura 1, con 1 è indicata nel suo complesso una macchina confezionatrice di calze 2 preferibilmente, ma non necessariamente, di calze 2 da donna parzialmente avvolte attorno ad un rispettivo cartoncino 3 di

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

irrigidimento, ovvero presentanti una porzione 4 avvolta sostanzialmente attorno al cartoncino 3 stesso, ed una porzione 5 libera, ad esempio un piede, disposta in posizione complanare al cartoncino 3.

La macchina 1 comprende un dispositivo convogliatore 6 atto ad avanzare una calza 2 ed il relativo cartoncino 3 in una direzione D1 determinata e lungo un percorso P1 determinato estendentesi attraverso una stazione 7 di piegatura, in corrispondenza della quale è disposto un dispositivo 8 di piegatura atto a completare la ripiegatura delle calze 2 attorno ai rispettivi cartoncini 3, ed attraverso una stazione 9 di incarto disposta a valle della stazione 7 nella direzione D1, ed atta a ricevere in fase tra loro una calza 2, unitamente al relativo cartoncino 3, ed un foglio 10 di incarto alimentato alla stazione 9 stessa da un dispositivo alimentatore 11, il quale è atto a prelevare il foglio 10 stesso in corrispondenza di una stazione 12 di prelievo disposta sostanzialmente al disotto della stazione 9, e ad avanzare il foglio 10 dalla stazione 12 alla stazione 9 stessa in una direzione D2 e lungo un percorso P2 sostanzialmente trasversale al percorso P1.

Il dispositivo convogliatore 6 comprende una porzione 13 di ingresso ed una porzione 14 di uscita disposte in serie lungo il percorso P1, e da bande opposte di una coppia di piastre 15, le quali sono disposte a valle della stazione 9 di incarto nella direzione D1, e presentano rispettivi bordi 16 arrotondati definenti tra loro una feritoia 17 orizzontale. In particolare, la feritoia 17 è trasversale alla direzione D1, ed è atta a

JORIO Paolo
(iscrizione Aibo nr. 294)

ripiegare ad U un foglio 10 attorno ad una rispettiva calza 2 ripiegando il foglio 10 stesso attorno ad una rispettiva linea 18 pre-indebolita di piegatura, la quale suddivide ciascun foglio 10 in due pannelli 19 e 20, di cui il pannello 19 è provvisto di una finestrella 21 sostanzialmente rettangolare.

La porzione 13 di ingresso comprende, a sua volta, un nastro 22 convogliatore avvolto ad anello attorno a due pulegge 23 e 24, di cui la puleggia 24 è disposta in corrispondenza della stazione 9, e presentante un ramo 25 superiore di trasporto estendentesi lungo il percorso P1 ed attraverso la stazione 7, ed un ulteriore nastro 26 convogliatore, che è disposto al disopra del nastro 22 a valle della stazione 7 nella direzione D1, ed è avvolto ad anello attorno a due pulegge 27 e 28, di cui la puleggia 28 è disposta in corrispondenza della stazione 9 al disopra della puleggia 24. Il nastro 26 convogliatore presenta un ramo 29 inferiore di trasporto affacciato direttamente al ramo 25, e definente con il ramo 25 stesso un canale 30, una cui uscita è disposta direttamente affacciata alla feritoia 17.

La porzione 14 di uscita comprende, a sua volta, una coppia di nastri 31 convogliatori identici, i quali sono disposti sovrapposti lungo all'altro e da bande opposte del percorso P1, e presentano rispettivi rami 32 di trasporto definenti tra loro un canale 33, un cui ingresso è disposto direttamente affacciato alla feritoia 17. La porzione 14 comprende, inoltre, un dispositivo 34 di orientazione (di tipo noto), il quale supporta i nastri 31, ed è atto a ruotare i nastri 31 stessi attorno ad

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

un asse 35 di rotazione parallelo alla direzione D1 in modo tale da alimentare ad una macchina cellofanatrice (di tipo noto e non illustrata) le calze 2 ed i relativi fogli 10 con la rispettiva finestrella 21 rivolta verso l'alto, oppure rivolta verso il basso.

Il dispositivo 8 di piegatura comprende un braccio 36 ad L definito da due barre 37 e 38 solidali ed ortogonali tra loro, di cui la barra 37 è montata girevole attorno ad un asse 39 trasversale alla direzione D1 su di una staffa 40 disposta lateralmente al ramo 23, mentre la barra 38 è disposta al disopra del ramo 23 trasversalmente alla direzione D1, e supporta due pinze 41, ciascuna delle quali è definita da due piastrine 42 flessibili allungate estendentisi a sbalzo dalla barra 38 stessa parallelamente alla barra 37. Il braccio 36 è atto a ruotare attorno all'asse 39 sotto la spinta di un motore 43, tra una posizione di ricezione (illustrata nella figura 1), in cui le pinze 41 sono rivolte da banda opposta della stazione 9 rispetto alla barra 38 per ricevere tra le piastrine 42 una calza 2 ed il relativo cartoncino 3 bloccando parzialmente il cartoncino 3 stesso tra le piastrine 42 stesse, ed una posizione ribaltata (non illustrata), in cui le pinze 41 sono rivolte verso la stazione 9 per disporre una calza 2 con la rispettiva porzione 4 avvolta al disopra ed a contatto della rispettiva porzione 5, e per rilasciare successivamente la calza 2 stessa.

Il dispositivo alimentatore 11 comprende un dispositivo trasportatore 44, il quale è disposto al disotto della porzione 13 di ingresso del dispositivo convogliatore 6, ed è atto ad

alimentare, sostanzialmente nella direzione D1 ed alla stazione 12, una successione di pile 45 di fogli 10 con i fogli 10 di ciascuna pila 45 disposti orizzontalmente uno al disopra dell'altro, con le rispettive linee 18 di piegatura trasversali alla direzione D1 stessa, e con i rispettivi pannelli 19 disposti a valle dei pannelli 20.

Secondo quanto illustrato nella figura 2, il dispositivo alimentatore 11 comprende, inoltre, una unità 46 di prelievo, la quale si estende dal dispositivo trasportatore 44 al dispositivo convogliatore 6 parallelamente alla direzione D2 sostanzialmente lungo il percorso P2, ed è atta a prelevare un foglio 10 (indicato d'ora in poi con 10a) disposto in corrispondenza di una estremità superiore della rispettiva pila 45 distaccandolo dal foglio 10 adiacente (indicato d'ora in poi con 10b), e ad alimentare il foglio 10 alla stazione 9 disponendolo in una posizione di interferenza, in cui il foglio 10 è disposto sostanzialmente a contatto delle piastre 15 con la rispettiva linea 18 direttamente affacciata alla feritoia 17.

L'unità 46 di prelievo comprende un dispositivo elevatore 47 reversibile comprendente, a sua volta, un carrello 48 montato scorrevole su due guide 49 supportate da una piastra 50 parallelamente tra loro ed alla direzione D1, ed un motore 51 disposto ad una estremità inferiore della piastra 50, ed atto a spostare il carrello 48 stesso lungo le guide 49 tramite una cinghia 52 collegata al carrello 48 ed avvolta ad anello attorno a due pulegge 53 e 54, di cui la puleggia 53 è angolarmente solidale al motore 51.

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

L'unità 46 comprende, inoltre, un dispositivo 55 pneumatico di prelievo supportato dal carrello 48, e comprendente, a sua volta, un braccio 56, il quale è montato girevole sul carrello 48 stesso per ruotare attorno ad un asse 57 di rotazione trasversale alla direzione D1, e si estende a sbalzo dal carrello 48. In particolare, il braccio 56 comprende una porzione 58 di estremità, che è collegata al carrello 48, ed è disposta parallelamente all'asse 57, una porzione 59 intermedia estendentesi dalla porzione 58 stessa trasversalmente all'asse 57, ed una porzione 60 terminale, che si estende a sua volta dalla porzione 59 parallelamente all'asse 57, e presenta una coppia di ventose 61 collegate ad un dispositivo di aspirazione (di tipo noto e non illustrato), ed atte ad impegnare, secondo quanto meglio illustrato nelle figure 3 e 4, un lembo 62 di estremità di un foglio 10a disposto nella stazione 12 di prelievo.

Il dispositivo 55 comprende, inoltre, un attuatore 63 lineare, il quale è supportato dal carrello 48, e presenta una propria asta 64 di uscita collegata alla porzione 58 del braccio 56 tramite una manovella 65 per ruotare il braccio 56 stesso attorno all'asse 57. In particolare, una volta che, in uso, le ventose 61 hanno impegnato il lembo 62 di un foglio 10a, l'attuatore 63 ruota le ventose 61 stesse attorno all'asse 57 di un angolo determinato sostanzialmente pari a 90° per distaccare decisamente il lembo 62 del foglio 10a dal foglio 10b, e per traslare contemporaneamente il foglio 10a rispetto al foglio 10b in modo tale da rompere gli eventuali punti di continuità

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

presenti tra i due fogli 10a e 10b dovuti alla fustellatura della rispettiva pila 45.

Il funzionamento della macchina confezionatrice 1 verrà ora descritto a partire dall'istante in cui una pila 45 di fogli 10 viene disposta in corrispondenza della stazione 13 di prelievo a monte della stazione 9 di incarto nella direzione D2 dal dispositivo trasportatore 44 in modo tale che le linee 18 preindebolite di piegatura dei relativi fogli 10 siano orientate parallelamente all'asse 57 e trasversalmente alla direzione D1; ed a partire dall'istante in cui una calza 2 ed il relativo cartoncino 3 vengono avanzati dal dispositivo convogliatore 6 verso la stazione 7 di piegatura, con il cartoncino 3 stesso e la porzione 5 libera della calza 2 disposti complanari al disopra del ramo 25 superiore di trasporto del nastro 22 convogliatore, e con la porzione 5 disposta arretrata rispetto al cartoncino 3 nella direzione D1.

Una volta che il cartoncino 3 viene infilato tra le piastrine 42 allungate flessibili delle pinze 41, il motore 43 fa ruotare il braccio 36 dalla sua posizione di ricezione verso al sua posizione ribaltata, in modo tale da piegare a libro la calza 2 e disporre la porzione 4 ed il cartoncino 3 al disopra della porzione 5. A questo punto, il dispositivo convogliatore 6 avanza la calza 2 ed il cartoncino 3 lungo il canale 30 in modo tale che la calza 2 ed il cartoncino 3 stessi vengano premuti l'uno contro l'altro dai rami 25 e 29, ed acquistino una rigidità momentanea sufficiente per poter, in primo luogo, impegnare un foglio 10 alimentato alla stazione 9 in fase con la

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

calza 2 dopo essere stato distaccato da una pila 45, e per poter, in secondo luogo, passare attraverso la feritoia 17 portando con se anche il foglio 10 stesso causando la ripiegatura ad U del foglio 10.

In particolare, il distacco di un foglio 10 da una pila 45, e la successiva alimentazione del foglio 10 stesso in corrispondenza della stazione 9 avvengono secondo le seguenti modalità: le ventose 61 vengono disposte dal dispositivo elevatore 47 reversibile e dall'attuatore 63 lineare a diretto contatto del lembo 62 del foglio 10a, che, come precedentemente descritto, è il foglio 10 disposto all'estremità superiore della pila 45. A questo il punto, l'aspirazione attraverso le ventose 61 prodotta dal citato dispositivo di aspirazione fa sì che le ventose 61 stesse impegnino saldamente il lembo 62 in modo tale che la rotazione (figura 3) impartita alle ventose 61 dall'attuatore 63 attorno all'asse 57 causi il deciso distacco del lembo 62 del foglio 10a dal foglio 10b, e la lieve traslazione del foglio 10a stesso rispetto al foglio 10b sufficiente, però, ad eliminare ogni punto di continuità tra i due fogli 10.

Una volta che le ventose 61 sono state ruotate attorno all'asse 57 del citato angolo (figura 4), il carrello 48 del dispositivo elevatore 47 sposta il dispositivo 55 pneumatico, e, quindi, le ventose 61 stesse trasversalmente all'asse 57 nella direzione D2 e lungo il percorso P2 per alimentare il foglio 10 alla stazione 9 disponendo il foglio 10 stesso a contatto delle piastre 15 nella sua posizione di interferenza con la relativa

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

linea 18 pre-indebolita parallela ed affacciata alla feritoia 17. In particolare, il braccio 56 di supporto delle ventose 61 viene avanzato dal carrello 48 attraverso il percorso P1 in corrispondenza di una apertura 66 definita dalle pulegge 24, 28 e dalle piastre 15, e viene bloccato al disotto di un dispositivo 67 di arresto (di tipo noto), che è supportato dalla piastra 15 superiore, e trattiene in modo rilasciabile il lembo 62 di un foglio 10 fino a che una calza 2 ed il relativo cartoncino 2 non impegnano il foglio 10 stesso.

Quando, il foglio 10 viene bloccato dal dispositivo 66, l'aspirazione attraverso le ventose 61 viene interrotta, ed il dispositivo elevatore 47 sposta il carrello 48 verso il basso, in modo tale che il braccio 56 possa nuovamente disporre le ventose 61 a contatto di un nuovo foglio 10a.

Mentre il braccio 56 viene riportato verso la stazione 12 di prelievo, una calza 2 ed il relativo cartoncino 3 impegnano il foglio 10 disposto nella sua posizione di interferenza, ed il passaggio della calza 2 e del cartoncino 3 attraverso la feritoia 17 determina il progressivo scorrimento dei pannelli 19 e 20 contro i bordi 16 e, quindi, il progressivo ripiegamento a U del foglio 10, il quale viene anche progressivamente inserito nella sua configurazione ripiegata all'interno del canale 33, in modo tale che anche i nastri 31 contribuiscano a far passare la calza 2, il cartoncino 3, ed il foglio 10 attraverso la feritoia 17 stessa.

Una volta che il foglio 10 è stato ripiegato a U ed è completamente disposto con il suo contenuto all'interno del

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

canale 33, il dispositivo 34 di orientazione può essere attivato o meno a seconda di come il foglio 10 stesso deve essere alimentato alla citata macchina cellofanatrice (non illustrata).

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

RIVENDICAZIONI

1.- Metodo per il confezionamento di calze (2), il metodo comprendendo le fasi di avanzare ciascuna calza (2) in una prima direzione (D1) determinata e lungo un primo percorso (P1) determinato estendentesi attraverso una stazione di incarto (9), ed attraverso una feritoia (17) disposta lungo il primo percorso (P1) stesso a valle della stazione di incarto (9) nella detta prima direzione (D1); di distaccare un foglio (10) di incarto da una estremità di una pila (45) di detti fogli (10); di alimentare, in fase con una detta calza (2), un foglio (10) alla stazione di incarto (9) ed in posizione di interferenza con il detto primo percorso (P1); e di avanzare il detto foglio (10) e la detta calza (2) attraverso la feritoia (17) per ripiegare a U il foglio (10) stesso attorno alla calza (2); il metodo essendo caratterizzato dal fatto che la detta fase di distacco comprende le sottofasi di impegnare un lembo (62) di estremità del detto foglio (10) tramite mezzi di impegno (61); di ruotare i mezzi di impegno (61) attorno ad un asse (57) di rotazione di un angolo determinato; e di spostare i detti mezzi di impegno (61) trasversalmente al detto asse (57) in una seconda direzione (D2) e lungo un secondo percorso (P2) determinati per alimentare il detto foglio (10) alla stazione di incarto (9).

2.- Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la detta feritoia (17) è disposta parallelamente al detto asse (57) di rotazione.

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

3.- Metodo secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che il detto asse (57) di rotazione è trasversale alla detta prima direzione (D1).

4.- Metodo secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che il detto angolo determinato è sostanzialmente pari a 90° .

5.- Metodo secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che il detto primo (P1) e secondo percorso (P2) sono disposti sostanzialmente trasversali tra loro.

6.- Metodo secondo la rivendicazione 5, caratterizzato dal fatto di comprendere la fase di disporre la detta pila (45) di fogli (10) in corrispondenza di una stazione di prelievo (12) disposta lungo il secondo percorso (P2) a monte della stazione di incarto (9) nella detta seconda direzione (D2); la stazione di prelievo (12) essendo disposta inferiormente rispetto alla stazione di incarto (9).

7.- Metodo secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che i detti fogli (10) presentano, ciascuno, una linea (18) di piegatura pre-indebolita; la pila (45) venendo disposta con le linee (18) di piegatura dei rispettivi fogli (10) parallele al detto asse (57) di rotazione, ed i fogli (10) venendo disposti nella detta posizione di interferenza con le rispettive linee (18) di piegatura affacciate alla detta feritoia (17).

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

8.- Metodo secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto di comprende l'ulteriore fase di ripiegare a libro la detta calza (2) durante l'avanzamento della calza (2) stessa verso la stazione di incarto (9).

9.- Metodo secondo la rivendicazione 8, caratterizzato dal fatto che la detta ripiegatura a libro viene realizzata tramite mezzi piegatori (8) disposti lungo il primo percorso (P1), e comprendenti mezzi flessibili (42) di presa per afferrare in modo rilasciabile una detta calza (2).

10.- Metodo secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che la detta fase di ripiegamento comprende la sottofase di ruotare i detti mezzi flessibili (42) attorno ad un asse (39) di piegatura disposto trasversalmente alla detta prima direzione (D1).

11.- Metodo secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto di comprendere l'ulteriore fase di orientare la detta calza (2) unitamente al rispettivo foglio (10) ripiegato a U tramite mezzi convogliatori (31) disposti a valle della detta feritoia (17) nella detta prima direzione (D1) ruotando la calza (2) ed il fogli (10) attorno ad una asse (35) di orientazione parallelo alla prima direzione (D1) stessa.

12.- Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 6 a 11, caratterizzato dal fatto di comprendere mezzi elevatori

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

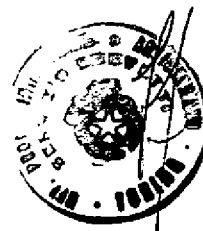
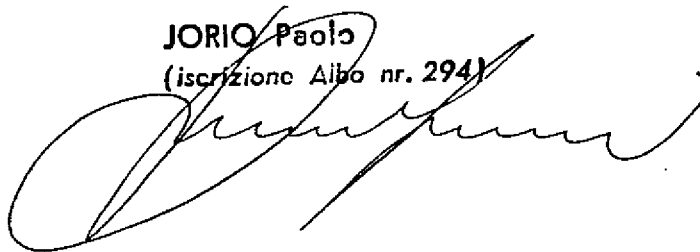
(47) reversibili associati ai detti mezzi di impegno (61) per spostare i mezzi di impegno (61) stessi lungo il detto secondo percorso (P2) tra la detta stazione di prelievo (12), in cui i mezzi di impegno (61) impegnano il detto lembo (62) di estremità, e la stazione di incarto (9), in cui i mezzi di impegno (61) abbandonano il detto lembo (62).

13. Metodo secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che i detti mezzi di impegno (61) sono mezzi di impegno (61) pneumatici, e comprendono almeno una ventosa (61) atta a pervenire a contatto con il detto lembo (62) per bloccare il lembo (62) stesso.

14.- Metodo per il confezionamento di calze, sostanzialmente come descritto con riferimento ai disegni annessi.

p. i.:CORTESE CARMELO ANGELO

JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)



JORIO Paolo
(iscrizione Albo nr. 294)

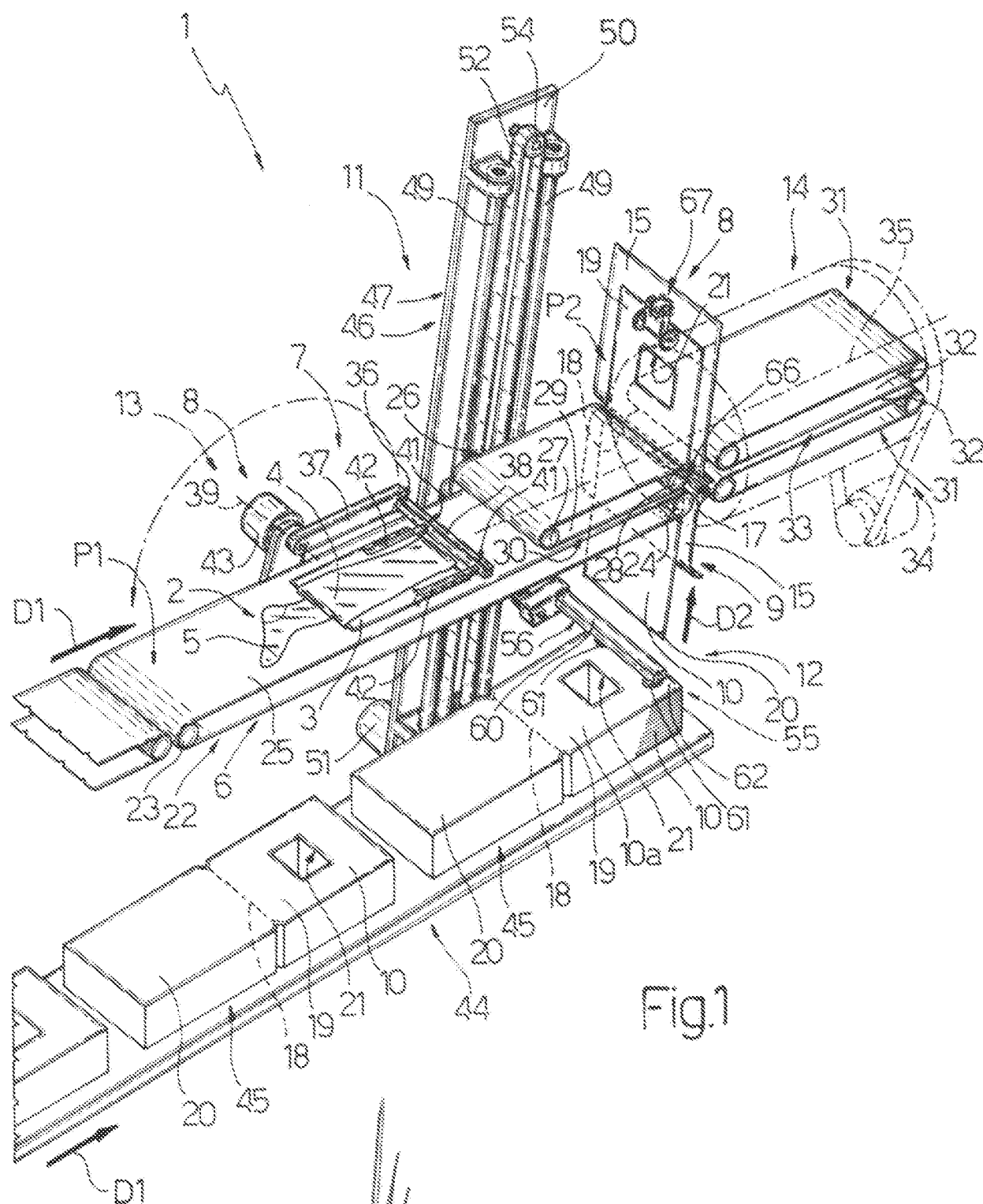
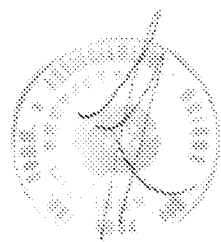


Fig.1

p.i.: CORTESE CARMELO ANGELO
PLEBANK Rinaldi
(iscrizione Albo n. 358)



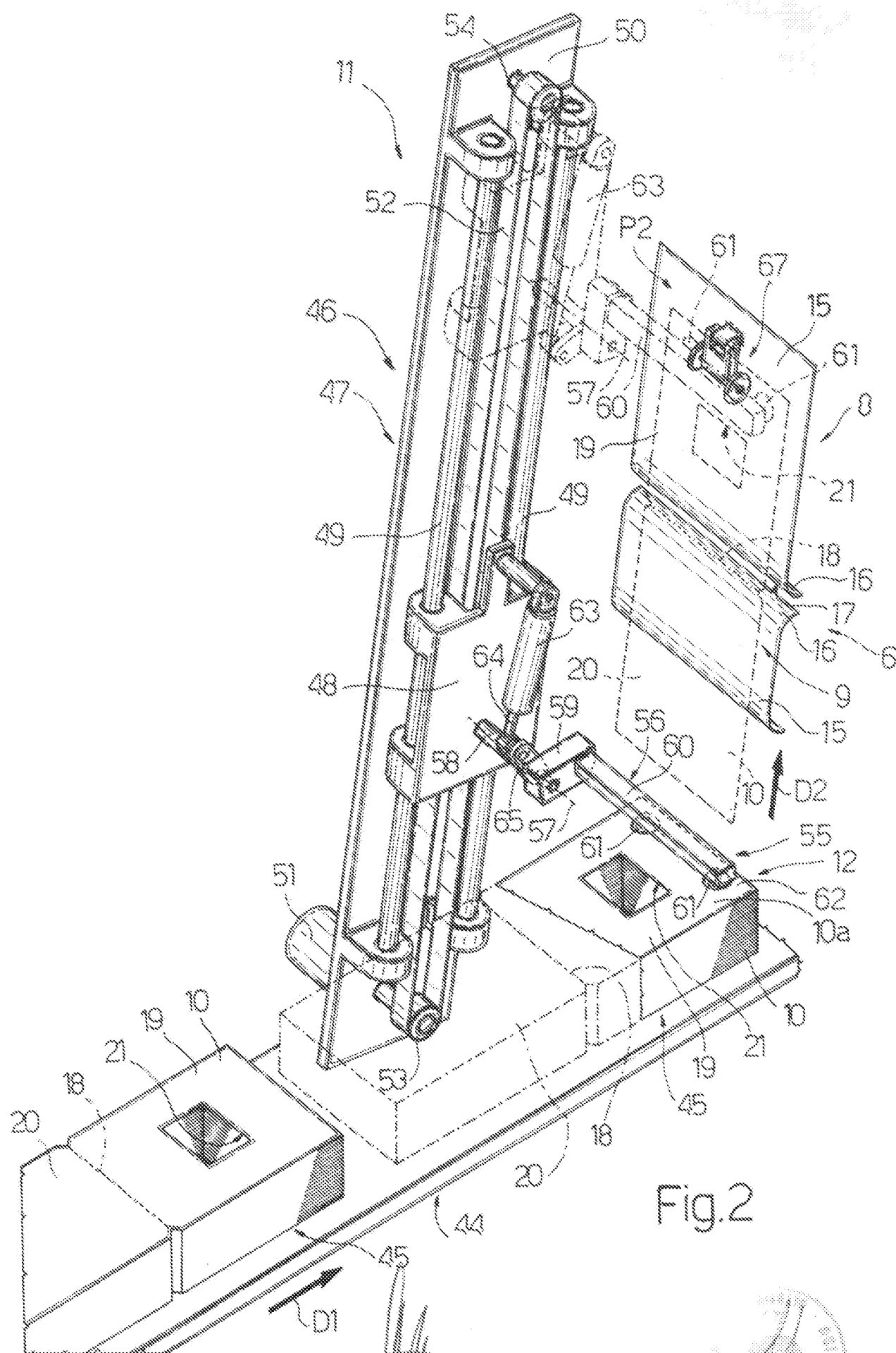
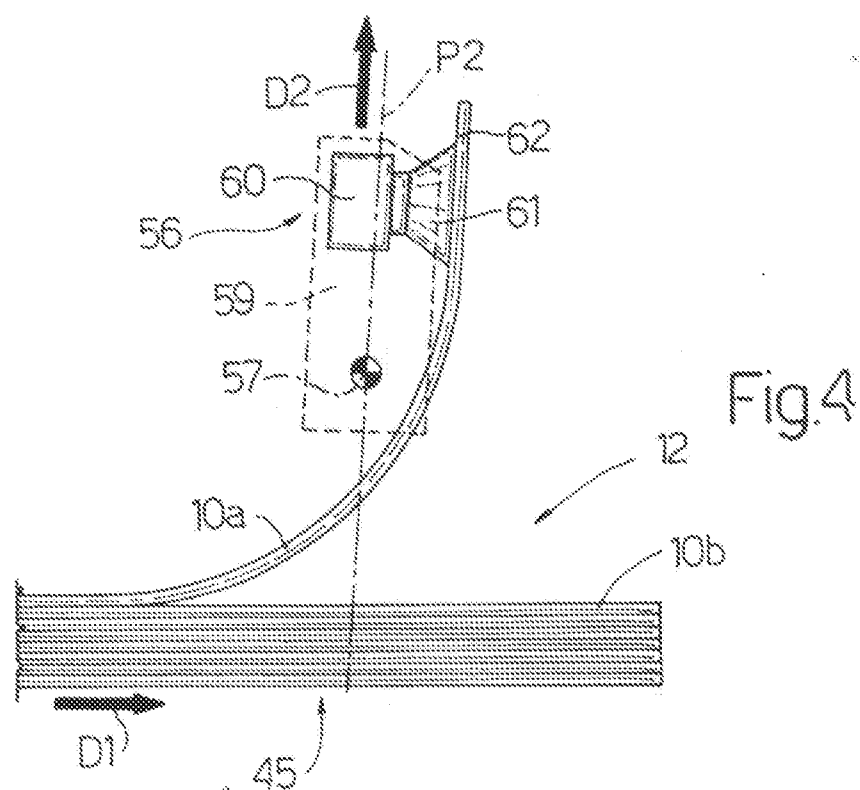
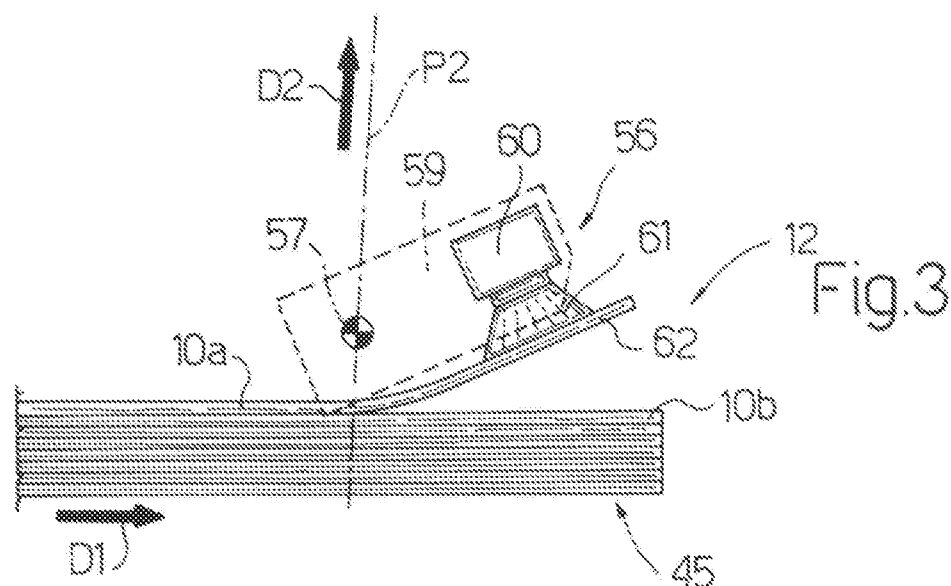


Fig.2



p.i.: CORTESE CARMELO ANGELO
 PLEBANI Rinaldo
 (iscrizione Albo nr. 358)

