

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 914 451**

51 Int. Cl.:

B65H 45/08 (2006.01)

B65H 45/28 (2006.01)

B65H 18/28 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **10.02.2017** **E 17155723 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **27.04.2022** **EP 3205613**

54 Título: **Procedimiento de fabricación de un rollo de una banda de papel plegada destinado a la realización de prospectos, y rollo correspondiente**

30 Prioridad:

10.02.2016 FR 1651075

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

10.06.2022

73 Titular/es:

**IMPRIMERIE TONNELIER (100.0%)
Rue des Dragons, Parc d'Activités CHA
14110 Conde-sur-Noireau, FR**

72 Inventor/es:

**TOURNIER, PIERRE MARC y
DUQUESNE, BENOIT**

74 Agente/Representante:

PONTI & PARTNERS, S.L.P.

ES 2 914 451 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de fabricación de un rollo de una banda de papel plegada destinado a la realización de prospectos, y rollo correspondiente

5

[0001] La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de un rollo que incluye una banda de papel impresa enrollada sobre sí misma. La banda de papel presenta partes sucesivas longitudinalmente destinadas a convertirse, una vez cortadas, en prospectos de uso de un producto farmacéutico o cosmético.

10 **[0002]** La invención se refiere también a un procedimiento de obtención de prospectos en sí, y a un procedimiento de inserción de los prospectos en una caja que contiene el producto farmacéutico o cosmético.

[0003] La invención se refiere también al rollo y el prospecto correspondientes, así como al conjunto que incluye la caja, el producto y dicho prospecto insertado en la caja.

15

[0004] Se sabe realizar prospectos plegando longitudinalmente una banda de papel de manera que se obtengan solapas que se superpongan, véanse los documentos JP 2001-232973 A y FR2846954 A1. También se sabe añadir solapas u hojas por encolado. En general, el conjunto obtenido se pliega transversalmente para obtener un prospecto plegado. A continuación, el prospecto se inserta en la caja.

20

[0005] Sin embargo, a veces la inserción demuestra ser delicada de realizar, especialmente cuando los prospectos tienen un gran formato o incluyen un gran número de hojas.

25 **[0006]** Un objeto de la invención consiste, por tanto, en remediar este inconveniente, es decir, en particular en suministrar un procedimiento de fabricación de un rollo o de un prospecto, de tal manera que la inserción del prospecto sea más sencilla.

[0007] Para este fin, la invención tiene por objeto un procedimiento según la reivindicación 1.

30 **[0008]** Según realizaciones particulares, el procedimiento se define según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 5.

[0009] La invención se refiere también a un rollo según la reivindicación 6. Según realizaciones particulares, el rollo se define según cualquiera de las reivindicaciones 7 a 8.

35

[0010] Se describe también un prospecto destinado ser introducido en una caja que contiene un producto farmacéutico o cosmético, incluyendo el prospecto una hoja de papel plegada impresa, de manera que la hoja de papel plegada se extiende según una dirección longitudinal,

40 la hoja de papel plegada incluye una parte principal y dos solapas respectivamente separadas de la parte principal por dos pliegues longitudinales, los pliegues longitudinales delimitan dos bordes de la hoja de papel plegada, estando los bordes en oposición según una dirección transversal sustancialmente perpendicular a la dirección longitudinal y a una dirección de grosor de la hoja de papel plegada, situándose las solapas contra la parte principal, incluyendo la hoja de papel plegada una zona intermedia situada transversalmente entre las solapas e incluyendo un solo grosor de papel,
45 de manera que la hoja de papel plegada está además plegada opcionalmente según una o varias líneas transversales.

[0011] La invención se refiere finalmente a un conjunto según la reivindicación 9.

50 **[0012]** La invención se comprenderá mejor con la lectura de la descripción que aparece a continuación, dada únicamente a título de ejemplo y realizada en referencia a los dibujos anexos, en los que:

- la figura 1 es un diagrama que representa las etapas de un procedimiento según la invención,
- la figura 2 es una vista esquemática, en perspectiva, de un rollo de papel impreso usado al inicio del procedimiento representado en la figura 1,

55 - la figura 3 es una vista esquemática que ilustra la etapa de plegado longitudinal del procedimiento representado en la figura 1,

- la figura 4 es una vista esquemática que muestra la estructura de la banda de papel como resultado de la etapa de plegado longitudinal del procedimiento representado en la figura 1,

60 - la figura 5 es una vista esquemática que muestra la estructura de la banda de papel como resultado de una variante de la etapa de plegado longitudinal del procedimiento representado en la figura 1,

- la figura 6 es una vista esquemática, en perspectiva, de un rollo obtenido como resultado de la etapa de enrollamiento del procedimiento representado en la figura 1,

- la figura 7 es una vista esquemática de un prospecto obtenido como resultado de la etapa de corte transversal del procedimiento representado en la figura 1, y

65 - la figura 8 es una vista esquemática que ilustra la etapa de inserción del prospecto del procedimiento representado

en la figura 1.

- [0013]** En referencia a las figuras, se describe un procedimiento de fabricación según la invención (figura 1), así como un rollo B2 según la invención (figura 6), un prospecto N (figuras 7 y 8) y un conjunto 1 según la invención (figura 8).
- [0014]** Como puede verse en la figura 1, el procedimiento comprende una etapa 10 de obtención de un rollo B1 representada en la figura 2.
- 10 **[0015]** El rollo B1 comprende una banda de papel 12. La banda de papel 12 se imprime y se extiende, cuando se despliega, según una dirección longitudinal L. La banda de papel 12 incluye partes 12A, 12B, 12C... sucesivas longitudinalmente, de las que en la figura 2 se representan solamente tres por comodidad.
- [0016]** Se define también una dirección de grosor E de la banda de papel 12 perpendicular a la dirección longitudinal L y una dirección transversal T perpendicular a la dirección longitudinal L y a la dirección de grosor E.
- 15 **[0017]** El rollo B1 se obtiene, por ejemplo, desenrollando una banda de papel (no representada), imprimiendo la banda de papel desenrollada y después bobinando la banda de papel impresa.
- 20 **[0018]** Las partes 12A, 12B, 12C están destinadas a convertirse en prospectos N tales como el representado en las figuras 7 y 8.
- [0019]** El procedimiento comprende a continuación una etapa 20 de desenrollado de la banda de papel 12 y una etapa 30 de plegado ilustrada en la figura 3.
- 25 **[0020]** Como resultado de la etapa 20 de desenrollado, se obtiene la banda de papel 12 tal como se representa en la parte izquierda de la figura 3. Se comprende que las etapas 10 y 20 de obtención del rollo B1 y de desenrollado son opcionales. Como variante, se podría partir directamente de la banda de papel 12 impresa.
- 30 **[0021]** El plegado de la etapa 30 se realiza según al menos dos pliegues longitudinales 32 para obtener una banda de papel plegada 34.
- [0022]** Como puede verse en las figuras 3 y 4, la banda de papel plegada 34 comprende una parte principal 36, y dos solapas 38 simples. La banda de papel plegada 34 comprende también una zona intermedia 39 situada transversalmente entre las solapas 38 y que incluye un solo grosor de papel.
- 35 **[0023]** Los pliegues longitudinales 32 forman dos bordes transversalmente opuestos con respecto a la banda de papel plegada 34.
- 40 **[0024]** Las solapas 38 no recubren la zona intermedia 39.
- [0025]** Las solapas 38 son «simples» en el sentido de que incluyen un solo grosor de papel.
- [0026]** Según una variante representada en la figura 5, las solapas 38 son múltiples, por ejemplo, debido a la presencia de pliegues longitudinales suplementarios 32A.
- 45 **[0027]** Las solapas 38 se doblan contra la parte principal 36 y están situadas ventajosamente en el mismo lado de la parte principal según la dirección de grosor E.
- 50 **[0028]** Según una variante no representada, una de las solapas 38 se pliega al otro lado de la parte principal 36.
- [0029]** La zona intermedia 39 está situada ventajosamente a igual distancia de los bordes formados por los pliegues longitudinales 32. La zona intermedia 39 presenta, por ejemplo, una anchura E1 constante según la dirección transversal T.
- 55 **[0030]** A continuación, el procedimiento comprende una etapa de enrollamiento de la banda de papel plegada 34 para obtener el rollo B2 de banda plegada representado en la figura 6. Las características estructurales del rollo B2 se deducen de las de la banda de papel plegada 34 representada en las figuras 3 y 4.
- 60 **[0031]** Opcionalmente, el procedimiento comprende una etapa 50 de desenrollado del rollo B2 para obtener una cinta 52 (figura 6) y una etapa 60 de corte transversal para obtener el prospecto N (figura 7).
- [0032]** El corte se realiza según la dirección transversal T en intervalos regulares para aislar las partes 12A, 12B, 12C... sucesivas ya mencionadas y obtener una pluralidad de prospectos análogos al prospecto N representado.

[0033] Siempre de manera opcional, el procedimiento comprende una etapa 70 de plegado según una o varias líneas 72 sustancialmente paralelas a la dirección transversal T. El plegado define varias caras 74 de banda plegada.

[0034] El plegado transversal permite superponer las caras 74 como se representa en la figura 8.

5

[0035] La superposición hace que el grosor de la zona intermedia 39 se multiplique por el número de caras 74, pero sigue siendo inferior al de las solapas 38 plegadas sobre sí mismas.

[0036] En el ejemplo representado, la zona intermedia 39 incluye un grosor de papel que es la mitad del de las solapas 38.

10

[0037] El procedimiento comprende finalmente una etapa 80 opcional de inserción del prospecto N en una caja 82 con ayuda de un producto farmacéutico 84, con el fin de obtener el conjunto 1 (no representado, pero que se deduce de la figura 8 por inserción del prospecto N y del producto 84 en la caja 82).

15

[0038] Por producto 84 farmacéutico o cosmético se entiende aquí uno o varios productos acondicionados, por ejemplo, en forma de uno o varios envases 85 de tipo blíster que incluyen comprimidos 86. Como variante, el producto 84 es un sobre, un tubo o cualquier recipiente conocido de por sí de un medicamento o de un producto cosmético.

[0039] Como se representa en la figura 8, el prospecto N se inserta en la caja 82 desplazando el producto 84 con respecto a la caja 82 según una flecha F1, ventajosamente según la dirección de grosor E. Esto tiene como efecto provocar un doblez en el prospecto N según un eje de flexión F sustancialmente longitudinal y situado en la zona intermedia 39. El prospecto N, una vez doblado, rodea parcialmente al producto 84.

20

[0040] Al ser la zona intermedia 39 menos gruesa (contiene menos papel en el sentido del grosor), se dobla con facilidad.

25

[0041] Así, en virtud de las características descritas anteriormente, el procedimiento de fabricación es tal que la inserción del prospecto resulta más sencilla.

30

[0042] El emplazamiento de la zona intermedia 39 y su anchura E1 están adaptados ventajosamente en función de la naturaleza del producto 84 farmacéutico o cosmético.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación que comprende las etapas siguientes:

- 5 - obtención de una banda de papel (12) impresa que se extiende según una dirección longitudinal (L), incluyendo la banda de papel (12) partes (12A, 12B, 12C) sucesivas longitudinalmente, estando cada parte destinada a convertirse en un prospecto (N) introducido en una caja (82) que contiene un producto (84) farmacéutico o cosmético, y
- 10 - plegado de la banda de papel (12) según al menos dos pliegues longitudinales (32) para obtener una banda de papel plegada (34), de manera que el plegado forma una parte principal (36) y dos solapas (38) separadas respectivamente de la parte principal (36) por los dos pliegues longitudinales (32), delimitando los dos pliegues longitudinales (32) dos bordes de la banda de papel plegada (34), estando los dos bordes en direcciones opuestas según una dirección transversal (T) sustancialmente perpendicular a la dirección longitudinal (L) y a una dirección de grosor (E) de la banda de papel plegada (34), de manera que las solapas (38) se doblan contra la parte principal (36) y la banda de papel plegada (34) incluye una zona intermedia (39) situada transversalmente entre las solapas (38) y que incluye un solo grosor de papel,

caracterizado porque comprende además la etapa siguiente:

- 20 - enrollamiento sobre sí misma de la banda de papel plegada (34) para formar un rollo (B2) de banda plegada.

2. Procedimiento de fabricación según la reivindicación 1, en el que las solapas (38) se doblan sobre un mismo lado de la parte principal (36) según la dirección de grosor (E).

25 3. Procedimiento de fabricación según la reivindicación 1 o 2, en el que la zona intermedia (39) se sitúa sustancialmente a igual distancia de los dos bordes de la banda de papel plegada (34).

4. Procedimiento de fabricación según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, que incluye además las etapas siguientes:

- 30 - desenrollado del rollo (B2) de banda plegada para obtener una cinta (52),
 - corte de la cinta (52) según la dirección transversal (T) para separar las partes sucesivas (12A, 12B, 12C) longitudinalmente y obtener los prospectos (N), y
 - opcionalmente plegado de cada prospecto (N) según una o varias líneas (72) transversales.

35 5. Procedimiento de fabricación según la reivindicación 4, que incluye además una inserción del prospecto (N) en la caja (82), siendo el prospecto (N) empujado al interior de la caja (82) por un desplazamiento de dicho producto (84) con respecto a la caja (82), de manera que la inserción provoca una flexión espontánea del prospecto (N) según un eje longitudinal (F) que pasa por la zona intermedia (39), volviéndose a cerrar el prospecto (N) parcialmente
 40 alrededor del producto (84) debido a la flexión.

6. Rollo (B2) que incluye una banda de papel plegada (34), y enrollada sobre sí misma, de manera que la banda de papel plegada (34) está impresa e incluye partes sucesivas (12A, 12B, 12C) según una dirección longitudinal (L), estando cada parte (12A, 12B, 12C) destinada a convertirse en un prospecto (N) introducido en una caja (82) que
 45 contiene un producto (84) farmacéutico o cosmético,

incluyendo la banda de papel plegada (34) al menos dos pliegues longitudinales (32), una parte principal (36) y dos solapas (38) separadas respectivamente de la parte principal (36) por los dos pliegues longitudinales (32), de manera que los dos pliegues longitudinales (32) delimitan dos bordes de la banda de papel plegada (34), estando los bordes en oposición según una dirección transversal (T) sustancialmente perpendicular a la dirección longitudinal (L) y a una dirección de grosor (E) de la banda de papel plegada (34), con las solapas (38) situadas contra la parte principal (36), **caracterizada porque** la banda de papel plegada (34) incluye una zona intermedia (39) situada transversalmente entre las solapas (38) y que incluye un solo grosor de papel.

55 7. Rollo (B2) según la reivindicación 6, en el que las solapas (38) se sitúan sobre un mismo lado de la parte principal (36) según la dirección de grosor (E).

8. Rollo (B2) según la reivindicación 6 o 7, en el que la zona intermedia (39) se sitúa sustancialmente a igual distancia de los dos bordes de la banda de papel plegada (34).

60 9. Conjunto (1) de una caja (82) que incluye un producto (84) farmacéutico o cosmético y de un prospecto (N) situado dentro de la caja (82),

de manera que el conjunto puede obtenerse por un procedimiento según la reivindicación 5, incluyendo el
 65 prospecto (N) una hoja de papel plegada (34) impresa, extendiéndose la hoja de papel plegada (34) según una

5 dirección longitudinal (L), de manera que la hoja de papel plegada (34) incluye una parte principal (36) y dos solapas (38) separadas respectivamente de la parte principal (36) por dos pliegues longitudinales (32), delimitando los pliegues longitudinales (32) dos bordes de la hoja de papel plegada (34), estando los bordes en oposición según una dirección transversal (T) sustancialmente perpendicular a la dirección longitudinal (L) y a una dirección de grosor (E) de la hoja de papel plegada (34), con las solapas (38) situadas contra la parte principal (36),
10 incluyendo la hoja de papel plegada (34) una zona intermedia (39) situada transversalmente entre las solapas (38) y que incluye un solo grosor de papel, estando la hoja de papel plegada (34) plegada opcionalmente además según una o varias líneas (72) transversales, y estando el prospecto (N) doblado según un eje longitudinal (F) que pasa por la zona intermedia (39) y que se vuelve a cerrar parcialmente alrededor del producto (84) debido a la flexión.

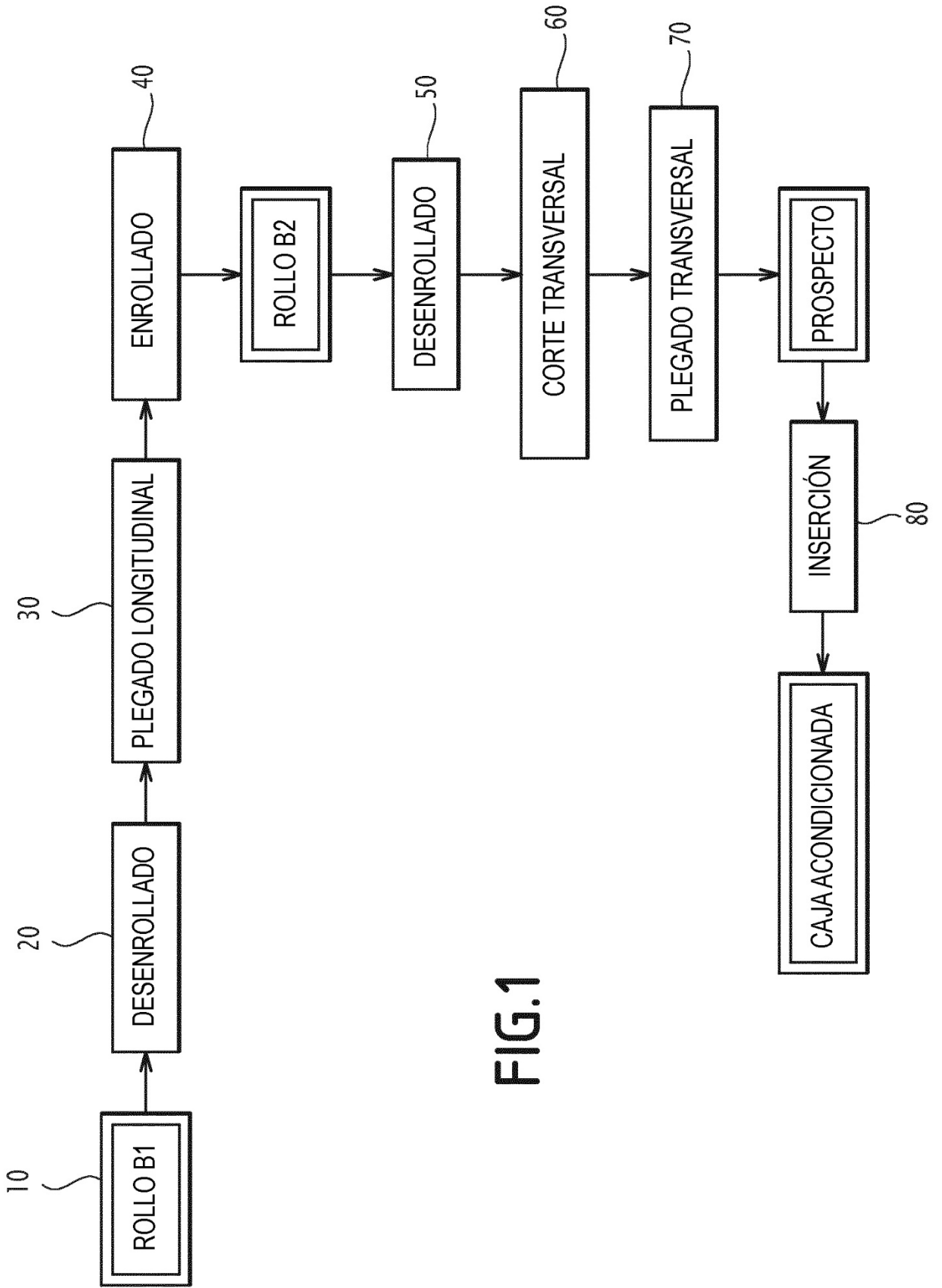


FIG.1

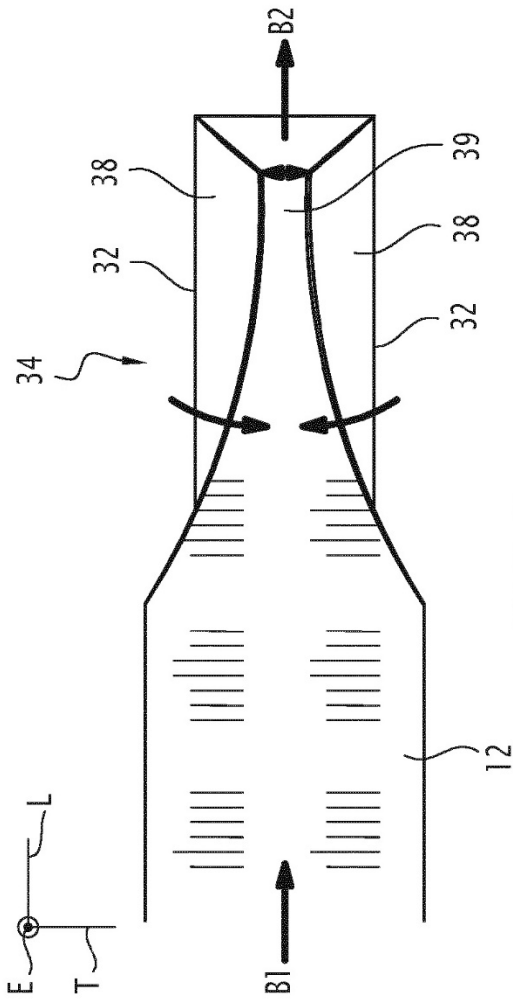


FIG. 3

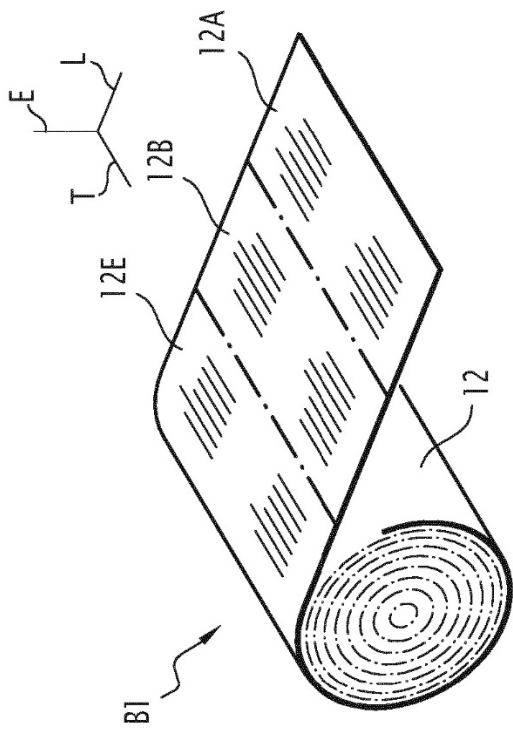


FIG. 2

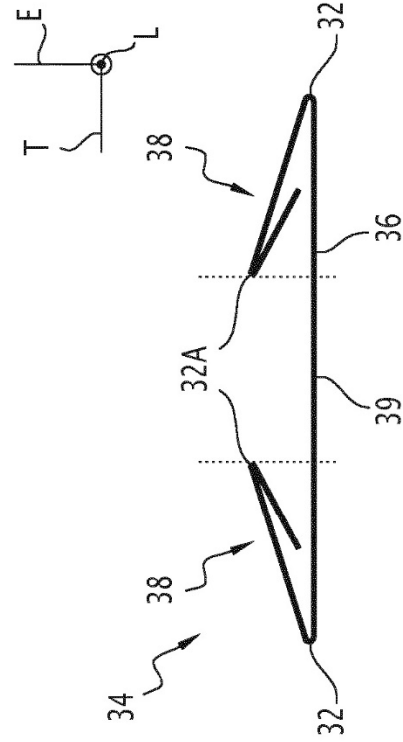


FIG. 5

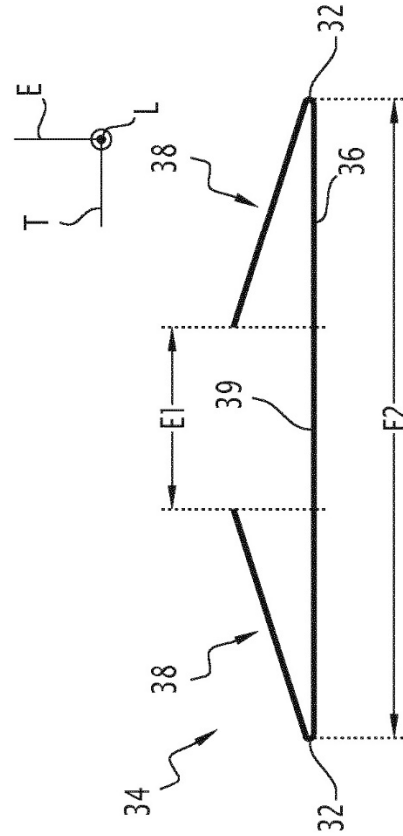


FIG. 4

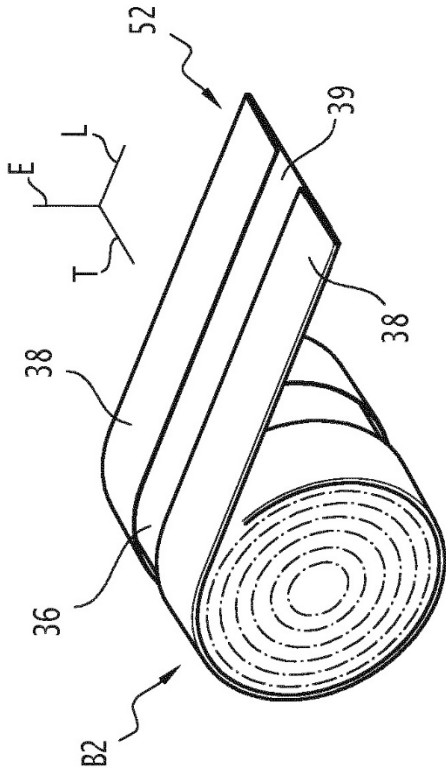


FIG. 6

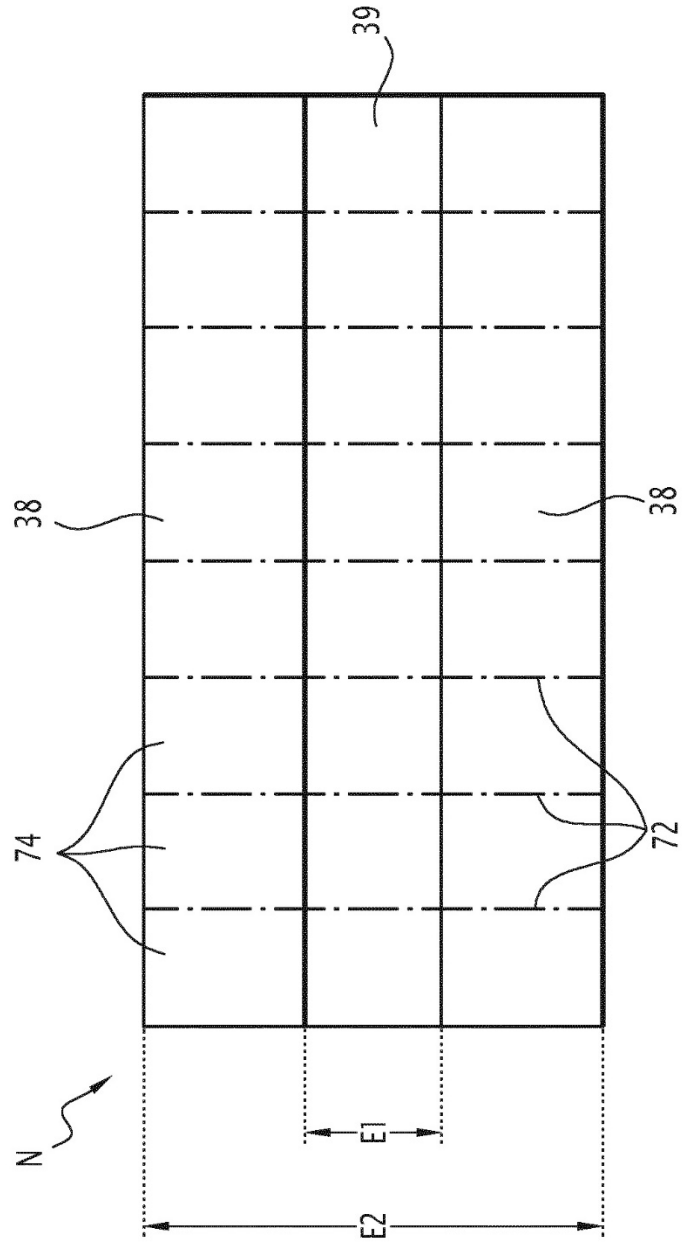


FIG. 7

