



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	102007901527788
Data Deposito	31/05/2007
Data Pubblicazione	01/12/2008

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	D		

Titolo

SACCHETTO PER IL CONTENIMENTO DI UN PRODOTTO E PROCEDIMENTO PER LA
REALIZZAZIONE DI DETTO SACCHETTO.

DESCRIZIONE

annessa a domanda di brevetto per INVENZIONE INDUSTRIALE dal titolo:

**SACCHETTO PER IL CONTENIMENTO DI UN PRODOTTO E
PROCEDIMENTO PER LA REALIZZAZIONE DI DETTO SACCHETTO.**

5 a nome: **BORDI CARLO S.r.l.**, di nazionalità italiana, con sede a Caorso
29012 (PC), via Ungaretti Giuseppe, 3.

Il Mandatario: Ing. Valeriano FANZINI c/o BUGNION S.p.A., Via Goito, 18 -
40126 - Bologna.

Depositata il al N.

10

* * * * *

Il presente trovato si riferisce ad un sacchetto per il contenimento di
un prodotto.

Il sacchetto è, in modo preferito, ma non esclusivo, adatto a
contenere un prodotto alimentare, anche per l'alimentazione di animali, che
15 è preferibilmente sotto forma di un prodotto granulare o in pezzi.

Il sacchetto è, inoltre, in modo preferito ottenuto a partire da film
plastico, in particolare da un film stratificato plastico flessibile.

Nel settore, sono noti dei sacchetti in materiale stratificato plastico
per il contenimento di prodotti, in particolare di prodotti alimentari, che
20 comprendono una faccia anteriore, una faccia posteriore e corrispondenti
superfici laterali, che sono sotto forma di corrispondenti porzioni a soffiato
conformate a "V".

Tra questi sacchetti, di tipo noto, alcuni presentano un'imboccatura
tubolare superiore, che è priva di zone soffiato e che è richiusa
25 attraverso degli opportuni mezzi di chiusura, apribili e richiudibili, in

particolare definiti da una corrispondente zip, che si prolunga per l'intera larghezza del sacchetto per definire altresì dei mezzi di sigillatura dell'estremità superiore dei medesimi soffietti del sacchetto.

Nei sacchetti secondo la tecnica nota, la fuoriuscita del prodotto dal
5 sacchetto non avviene in modo ottimale e non è neppure ottimale la presa che detto sacchetto consente all'utilizzatore.

Ne risulta una difficoltà nel versare il prodotto contenuto in corrispondenza di una zona desiderata ed una sostanziale scomodità nell'eseguire detta operazione, e nella movimentazione - in genere - del
10 sacchetto.

Secondo un aspetto vantaggioso, viene provvisto un sacchetto per il contenimento di un prodotto, in particolare sotto forma di un prodotto alimentare, preferibilmente sotto forma di un prodotto granulare o in pezzi; detto sacchetto presentando un corpo del sacchetto, preferibilmente
15 realizzato in materiale flessibile, quale film plastico, e comprendente una parete anteriore, una parete posteriore, ed un rispettivo soffietto definito da contrapposte falde; caratterizzato dal fatto di presentare una porzione di unione tra la parete anteriore e la parete posteriore del sacchetto, la quale porzione di unione è provvista sul prolungamento delle falde del
20 corrispondente soffietto.

In questo modo, viene definita sul prolungamento del soffietto, un'ampia porzione che può essere, vantaggiosamente, presa per provvedere ad una comoda movimentazione del sacchetto e, in particolare, per ottenere un'agevole ed efficace fuoriuscita del prodotto dal sacchetto.

25 Il presente trovato è altresì, rivolto ad un procedimento per la

realizzazione di un vantaggioso sacchetto.

Altri aspetti vantaggiosi del presente sacchetto e procedimento sono illustrati nelle altre rivendicazioni.

Queste ed ulteriori caratteristiche del trovato, sono chiaramente riscontrabili dal contenuto delle rivendicazioni sotto riportate, ed i vantaggi delle stesse risulteranno maggiormente evidenti nella descrizione dettagliata che segue, fatta con riferimento alle figure allegate, che ne rappresentano delle forme di realizzazione puramente esemplificative e non limitative, in cui:

- 10 - la figura 1 illustra una vista in prospettiva di una realizzazione preferita del sacchetto secondo il presente trovato, in una condizione di sacchetto chiuso;
- la figura 2A illustra una vista laterale della prima realizzazione preferita di sacchetto in condizione vuota ed appiattita;
- 15 - la figura 2B illustra una vista in sezione della prima realizzazione di sacchetto in condizione vuota ed appiattita, presa secondo la linea IIB-IIB della figura 2A;
- la figura 2C illustra una vista in sezione della prima realizzazione di sacchetto in condizione vuota ed appiattita, presa secondo la linea IIC-IIC
- 20 della figura 2A;
- la figura 3 illustra una vista in prospettiva della prima realizzazione preferita di sacchetto, in condizione di sacchetto aperto;
- la figura 4 illustra una vista in prospettiva della prima realizzazione preferita di sacchetto, in condizione di fuoriuscita del prodotto contenuto;
- 25 - la figura 5 illustra una vista in pianta dall'alto del film utilizzato in un

primo procedimento per la realizzazione del sacchetto secondo la prima realizzazione preferita;

- la figura 6 illustra una vista in prospettiva schematica relativa ad una seconda realizzazione preferita di sacchetto;
- 5 - la figura 7 illustra la seconda realizzazione preferita di sacchetto in una condizione a soffietti distanziati;
- la figura 8 illustra una vista laterale di una terza realizzazione preferita di sacchetto, in condizione di sacchetto vuoto;
- le figure 9 e 10 illustrano rispettive viste in prospettiva di un secondo
10 procedimento per la realizzazione del sacchetto secondo la prima realizzazione preferita;
- la figura 11 illustra una vista in prospettiva di un terzo procedimento per la realizzazione del sacchetto secondo la prima realizzazione preferita;
- la figura 12 illustra una vista in prospettiva di un quarto
15 procedimento per la realizzazione del sacchetto secondo la prima realizzazione preferita;
- la figura 13 illustra una vista in prospettiva di una quarta realizzazione preferita di sacchetto;
- la figura 14 illustra una vista in prospettiva di una quinta
20 realizzazione preferita di sacchetto.

Nelle figure da 1 a 4 è illustrata una realizzazione preferita 10 di sacchetto, secondo il presente trovato.

Il presente sacchetto è, in modo preferito, adatto a contenere un prodotto alimentare, anche per l'alimentazione di animali, che è
25 preferibilmente sotto forma di un prodotto granulare o in pezzi.

Detto sacchetto potrebbe, comunque, essere adatto a contenere un qualsiasi altro materiale, quale un materiale in polvere o un liquido, ad esempio sotto forma di un detergente o analogo.

Come risulterà, comunque, maggiormente chiaro dal seguito della
5 presente descrizione, il presente sacchetto è, di preferenza, ottenuto dall'opportuna piegatura di un film, in particolare di un film di materiale plastico stratificato, che presenta un'opportuna flessibilità.

In particolare, per ottenere un sacchetto in conformità alla realizzazione di figura 1, si prevede di utilizzare un film in materiale
10 plastico, o plastificato, con detto film che presenta una faccia saldabile, in particolare saldabile termicamente, ed una faccia opposta non saldabile, sulla quale vengono provviste, in zone predeterminate ed opportune, delle scritte, colori e raffigurazione, destinate alla corrispondente parte del sacchetto finito, vale a dire che sono destinate alla faccia anteriore del
15 sacchetto, alla faccia posteriore del medesimo sacchetto ed alle pareti di fianco del medesimo.

Come è evidente dalle figure, il sacchetto 10 comprende una parete anteriore 12, una parete posteriore 14 ed opposti fianchi laterali 16, 18, i quali sono conformati in modo da definire dei rispettivi soffietti, aventi
20 sezione trasversale a forma di "V" e composti da rispettive falde o porzioni di film.

Come illustrato, detti soffietti, o fianchi laterali, 16 e 18 sono costituiti da rispettive porzioni, o falde, longitudinali 19, 21, e 23, 25, che si prolungano da dei rispettivi bordi 12a, 14a e 12b, 14b delle dette pareti
25 anteriore e posteriore 12 e 14.

Con i riferimenti numerici 16a e 18a vengono, quindi, contrassegnati i bordi longitudinali di piegatura o separazione tra le dette falde, o pannelli, di soffietto 19, 21 e 23, 25, che si prolungano in condizione normale rientrate, verso l'interno del sacchetto.

5 Inferiormente, il sacchetto 10 presenta un fondo, che è definito da una striscia trasversale 44 ottenuta attraverso l'unione, o saldatura, di contrapposti lembi trasversali inferiori 12c, 14c delle pareti anteriore e posteriore 12, 14.

Come illustrato in figura 1, in condizione riempita, a definire il fondo
10 del presente sacchetto, contribuiscono delle parti o zone inferiori delle dette pareti anteriore e posteriore 12, 14. Sarebbe, altresì, immaginabile, tuttavia, come illustrato in figura 1, il fatto di realizzare e ripiegare detta parte inferiore del sacchetto 12c, 14c in modo tale che questa porzione ripiegata si sovrapponga sulla parete anteriore 12, definendo un fondo allargato, o
15 piatto per il detto sacchetto, in cui la parte inferiore della parete 14 va a costituire la faccia trasversale inferiore del sacchetto in condizione riempita. In questa condizione, la parte inferiore del sacchetto, che viene ripiegata sulla parete posteriore 12, si appoggia e viene opportunamente incollata alla corrispondente porzione della citata parete posteriore, in modo peraltro
20 noto al tecnico del settore e che non necessita, quindi, di ulteriori ragguagli. Ovviamente sarebbe, altresì, immaginabile di ripiegare e fissare la porzione di fondo sulla parete posteriore 14.

Superiormente, il presente sacchetto presenta una bocca 30 di
passaggio del prodotto, che verrà comunque meglio descritta in seguito, in
25 corrispondenza della quale, possono essere provvisti dei mezzi di chiusura

di detta bocca 30, che possono essere apribili e richiudibili, ad esempio essendo sotto forma di una zip, avente rispettivi elementi di connessione reciproca, che siano impegnabili e disimpegnabili tra di loro, in particolare disimpegnabili attraverso una trazione provvista in allontanamento delle
5 corrispondenti porzioni delle dette pareti anteriore e posteriore 12, 14 del sacchetto, ed impegnabili tra di loro per effetto di un'azione di avvicinamento delle medesime porzioni delle pareti anteriore e posteriore 12, 14.

Come viene illustrato, corrispondenti saldature, o unioni,
10 longitudinali sono provviste, contrassegnate con i riferimenti numerici 31s, 33s, 35s, 37s, in corrispondenza dei bordi 12a, 12b, 14a, 14b per il collegamento, rispettivamente, delle pareti anteriore 12 e posteriore 14 con le porzioni, o falde, 19, 21, 23, 25 definenti i soffietti laterali del sacchetto.

Come illustrato, il sacchetto 10 comprende dei soffietti laterali 16,
15 18, che presentano una rispettiva estremità superiore 16', 18', di cui solo l'estremità superiore 18' del soffietto 18, come è evidente in figura 2A, viene richiusa da una banda o striscia 40, che è atta sigillare detta estremità del soffietto ed è atta ad impedire che si verifichi una comunicazione tra l'esterno e l'interno del sacchetto. In modo preferito,
20 detta banda 40 definisce, dunque, dei mezzi di sigillatura ermetica del sacchetto.

La banda 40 viene opportunamente attaccata, o saldata, al di sopra dell'estremità superiore 18' del soffietto 18, che è a contatto di una corrispondente parete, in particolare come viene previsto in questa
25 realizzazione preferita, sulla faccia interna della parete 14 del sacchetto. La

detta banda 40 è, altresì, fissata, o saldata, alla corrispondente parete 14 del sacchetto.

E', vantaggiosamente, previsto che il presente sacchetto 10 presenti una porzione 33 di unione tra la parete anteriore 12 e la parete posteriore 14 del sacchetto, la quale porzione di unione 33 è provvista sul prolungamento delle rispettive falde 23, 25 del corrispondente soffierto 16.

Vantaggiosamente, detta porzione di unione 33 è atta a definire dei mezzi di presa del sacchetto, i quali sono provvisti sul prolungamento del rispettivo soffierto 18 e, come si evince, in particolare dalla figura 4, detta porzione di unione 33 presenta un'ampiezza tale da consentire l'impegno di almeno un dito, ed in particolare di una pluralità di dita della mano M dell'utilizzatore.

In questo modo, è possibile definire una porzione 33 di presa del sacchetto, che consente un'agevole movimentazione, in particolare consente di versare agevolmente il prodotto P all'esterno del prodotto, come viene ben evidenziato dalla figura 4.

Come illustrato, detta porzione di unione 33 si prolunga longitudinalmente al sacchetto tra l'estremità 18' del soffierto 18 ed il bordo superiore 41 di chiusura superiore del sacchetto.

Come illustrato, detta porzione di presa 33 è delimitata da rispettivi bordi longitudinali, interno ed esterno, 33a, rispettivamente, 33b, e da rispettivi bordi trasversali 33c, 33d.

Inoltre, come illustrato, detta porzione di unione 33 si prolunga trasversalmente per almeno parte della larghezza del corrispondente soffierto, in particolare fino ad arrivare corrispondenza, o sul prolungamento

longitudinale, del bordo interno 18a del rispettivo soffiETTO 18.

Sarebbe comunque, altresì, immaginabile che la detta porzione di presa possa essere più larga della larghezza trasversale del rispettivo soffiETTO, ovvero che presenti un rispettivo bordo interno 33a, che si
5 prolunghi, trasversalmente, oltre al bordo interno 18a del corrispondente soffiETTO 18.

Si ottiene, in questo modo, una porzione di presa 33 di notevole ampiezza e di agevole impegno da parte delle dita dell'utilizzatore.

Per favorire la presa della detta porzione 33, è previsto in questa
10 porzione 33 almeno un foro 35, che è delimitato da un corrispondente bordo 35', il quale foro 35 è, vantaggiosamente, sotto forma di un foro oblungho, che si prolunga longitudinalmente al sacchetto, ovvero parallelamente ai fianchi laterali 16 e 18 del presente sacchetto.

In questo modo, è possibile inserire comodamente la mano M,
15 come illustrato in figura 4, all'interno del foro 35 ed eseguire una vantaggiosa operazione di fuoriuscita del prodotto P dal sacchetto 10.

Il presente sacchetto presenta, inoltre, vantaggiosamente, come illustrato, un primo ed un secondo soffiETTI 16 e 18, di cui uno di questi, in particolare come illustrato il soffiETTO 16, si prolunga oltre l'estremità
20 longitudinale superiore 18' dell'altro soffiETTO 18.

Come riferito, in questa realizzazione, i mezzi 33 di presa del sacchetto sono provvisti sul prolungamento del soffiETTO corto 18.

In modo particolarmente vantaggioso, il soffiETTO 16 è a sua volta adatto a definire dei mezzi di convogliamento del prodotto P in uscita dal
25 sacchetto 10, come ben si evince dalla citata figura 4.

In pratica, si sfrutta la presenza di un soffiETTO 16 più lungo per ottenere dei vantaggiosi mezzi di convogliamento del prodotto P in uscita dal sacchetto 10.

5 Come illustrato, detto soffiETTO 16 presenta una rispettiva estremità superiore 16' che si prolunga in corrispondenza del limite superiore 41 del sacchetto 10.

E', inoltre, prevista la presenza di una vantaggiosa bocca 30 di fuoriuscita del prodotto P, la quale si apre in corrispondenza delle falde 19, 21 del citato soffiETTO 16.

10 Come illustrato, detta bocca 30 è, in particolare, provvista in corrispondenza dell'estremità 16' del soffiETTO 16.

Vantaggiosamente, il soffiETTO 16 presenta una rispettiva porzione, o tratto, terminale 161, in corrispondenza della detta bocca di fuoriuscita 30, che è spostabile tra una configurazione di chiusura, illustrata in figura 3, ed
15 una configurazione di fuoriuscita del prodotto attraverso la detta bocca 30, come illustrato in figura 4.

In particolare, il soffiETTO 16 presenta un'estremità longitudinale 16' tale che, con il soffiETTO 16 in condizione rientrata verso l'interno del sacchetto, definisce dei mezzi di chiusura, almeno parziale, della bocca 30
20 di fuoriuscita del prodotto.

In pratica, la fuoriuscita del prodotto avviene, allorquando le rispettive falde 19, 21 del soffiETTO 16, sono in condizione distesa verso l'esterno del sacchetto, come illustrato in figura 4.

In particolare, il materiale costituente il sacchetto presenta delle
25 caratteristiche tali che il soffiETTO 16 si apra o si estenda, verso per l'esterno

del sacchetto, per effetto del peso del prodotto P contenuto entro al sacchetto medesimo ed, inoltre, tali che detto soffiutto si richiuda elasticamente, verso l'interno del sacchetto, quando detto prodotto P non grava più sul medesimo soffiutto 16.

5 Come illustrato, detta bocca 30 di fuoriuscita del prodotto P si apre in corrispondenza dell'estremità 16' del rispettivo soffiutto 16, ovvero sul lato trasversale opposto a quello in cui sono previsti i detti mezzi 33 di presa del sacchetto, ed è sostanzialmente allineata, in direzione trasversale, ai detti mezzi di presa 33.

10 Come illustrato, la bocca di fuoriuscita 30 è definita da un corrispondente orlo obliquo, contrassegnato nel complesso con il riferimento numerico 30'.

 In questo modo, è possibile definire una bocca 30 di fuoriuscita del prodotto che si apre in direzione longitudinale al sacchetto. Sarebbe
15 comunque, altresì, immaginabile il fatto di realizzare una bocca di fuoriuscita del prodotto che si apra, nel contempo, sia in direzione trasversale, o laterale, al sacchetto, che in direzione longitudinale al medesimo sacchetto.

 Come illustrato in particolare in figura 4, la detta bocca 30 di
20 fuoriuscita è definita da contrapposti orli 19', 21' delle falde 19, 21 del corrispondente soffiutto 16 e da corrispondenti orli 126', 146' della parete anteriore posteriore 12, 14 del sacchetto, i quali sono sostanzialmente coincidenti o combacianti con i detti orli 19', 21' delle falde del sacchetto, nella condizione di sacchetto chiuso, illustrata in figura 3, ed sono, invece,
25 inclinati in modo opposto ai detti orli 19', 21' all'estremità 16' del soffiutto

16, allorquando la detta porzione estrema 161 del soffietto 16 si prolunga trasversalmente oltre il bordo 12a, 14a delle pareti anteriore e posteriore 12, 14.

5 In particolare, come illustrato, detti orli 19', 21' sulle rispettive falde 19, 21 del soffietto 16 si prolungano obliqui, al pari degli orli 126', 146', provvisti sulla porzione delle rispettive pareti anteriori 12 e 14, che sono contraffacciate alle corrispondenti falde 19, 21 del soffietto 16.

In particolare, detta bocca 30 si prolunga trasversalmente, sostanzialmente, per l'intera larghezza del corrispondente soffietto 16.

10 Sarebbe, comunque, altresì immaginabile il fatto che detta bocca 30 di fuoriuscita del prodotto si prolunghi per un breve tratto trasversale, rimanendo sostanzialmente all'interno dell'ampiezza trasversale del corrispondente soffietto 16.

Come già riferito in precedenza, il presente sacchetto comprende
15 un bordo trasversale superiore 41 di chiusura del sacchetto, che è definito da contrapposte strisce estreme, tra di loro unite, in particolare saldate, della parete anteriore e posteriore 12, 14 del sacchetto e delle falde 19, 21 del medesimo soffietto 16.

Come illustrato, detta bocca 30 si apre in corrispondenza del detto
20 bordo trasversale superiore 41. In particolare, la bocca 30 di fuoriuscita del prodotto si apre in corrispondenza di una zona laterale del detto bordo trasversale di chiusura superiore 41.

Come riferito, il presente sacchetto presenta, inoltre, dei bordi longitudinali di chiusura contrassegnati con i riferimenti numerici 31s, 33s,
25 rispettivamente previsti tra la parete anteriore 12 e la contrapposta falda 19

del sacchetto tra la parete posteriore 14 e la contrapposta falda 21 del soffiutto 16 e, sul lato opposto dei bordi longitudinali di chiusura 35s, 37s che sono previsti tra la parete anteriore 12 e la contrapposta falda 23 del soffiutto 18 e tra la parete posteriore 14 e la contrapposta falda 25 del detto
5 soffiutto 18. Detti bordi longitudinali 31s, 33s, 35s, 37s sono provvisti da corrispondenti porzioni unite delle dette pareti anteriore e posteriore 12, 14 e delle corrispondenti falde 19, 21, 23, 25 definenti rispettivi soffietti 16 e 18, che vengono unite tramite saldature longitudinali.

Come illustrato, detta bocca 30 di fuoriuscita del prodotto si apre in
10 corrispondenti bordi longitudinali 31s, 33s in particolare in corrispondenza di una zona estrema superiore di detti bordi longitudinali 31s, 33s, che uniscono le pareti anteriore e posteriore 12, 14 alle falde del soffiutto 16.

Vantaggiosamente, come si evince in particolare dalla figura 3, l'estremità longitudinale 16'a del bordo 16a di congiunzione tra le falde 19,
15 21 del soffiutto 16 si prolunga in corrispondenza del bordo trasversale di chiusura 41.

Come si evince dalle figure 1 e 2A, il presente sacchetto viene provvisto, in condizione chiusa, con predisposta una linea pre-indebolita 31 di asportazione per una porzione di spigolo 10' del sacchetto, in cui detta
20 linea pre-indebolita 31 coincide, una volta che detta porzione 10' è stata asportata, con l'orlo delimitante la bocca 30 di fuoriuscita del detto prodotto.

Ovviamente, detta linea pre-indebolita 31 si prolunga obliqua ed è ottenuta, come meglio si evince con riferimento alla successiva figura 5, da dei rispettivi tratti 319, 321, che si prolungano in corrispondenza delle zone
25 del film che sono destinate a definire le falde 19, 21 del soffiutto, e che

sono orientati, a partire da un comune punto di congiunzione, secondo direzioni angolari tra di loro opposte, e degli ulteriori tratti obliqui 314, 312, che si prolungano sulla parte del film che è destinata a realizzare le pareti anteriori e posteriori 12, 14 del sacchetto, che si prolungano da rispettive
5 estremità delle dette porzioni oblique 319, 321 con inclinazione opposta a queste.

Detta linea pre-indebolita 31 è, vantaggiosamente, sotto forma di un assottigliamento dello spessore del film, in materiale plastico ed è, in particolare, ottenuta tramite incisione al laser.

10 Come illustrato, in corrispondenza di detta linea pre-indebolita 31 sono previsti dei vantaggiosi mezzi di invito alla rottura, in particolare costituiti da corrispondenti intagli 31a, 31b, alle estremità della detta linea pre-indebolita 30, i quali intagli 31a, 31b si aprono in corrispondenza dei detti bordi di chiusura longitudinali 31s, 33s e del bordo di chiusura
15 trasversale 41, come ben illustrato nella figura 2A.

Sono, inoltre, vantaggiosamente previsti dei mezzi 40 di sigillatura della corrispondente estremità 18' del soffiutto 18, i quali sono, vantaggiosamente, come riferito, sotto forma di una corta banda di sigillatura 40, che si prolunga in corrispondenza, unicamente, della detta
20 estremità 18' del soffiutto corto 18.

Come illustrato la detta porzione 33, definente i detti mezzi di presa del sacchetto, si prolunga in corrispondenza dei detti mezzi di sigillatura 40 dell'estremità 18' del soffiutto 18.

Contrassegnati con i riferimenti numerici 53 e 63, sono inoltre
25 provvisti degli ulteriori mezzi di presa del sacchetto, i quali sono sul lato

longitudinale opposto a quello di fuoriuscita del prodotto, e, in particolare, sul lato longitudinale del sacchetto, che è opposto a quello dei primi mezzi di presa 33, in particolare in corrispondenza del fondo del suddetto sacchetto 10.

5 In particolare, i detti mezzi di presa 53, 63 del sacchetto sono provvisti sul prolungamento di un corrispondente soffiutto 16, 18, in corrispondenza delle rispettive estremità inferiori 16", 18" del corrispondente soffiutto.

10 In particolare, come illustrato, sono previsti dei primi mezzi 53 sul lato, o fianco 18, del sacchetto e dei secondi mezzi di presa 63, in corrispondenza dell'altro lato 16 del sacchetto.

In pratica, dei primi mezzi di presa 53, in corrispondenza del fondo, che sono provvisti sul lato, o fianco 18, del sacchetto, sono longitudinalmente allineati ai primi mezzi di presa 33, mentre, dei secondi
15 mezzi di presa 63, in corrispondenza del fondo, che sono provvisti sul lato, o fianco 16, sono longitudinalmente allineati alla bocca di fuoriuscita 30.

In detti mezzi di presa 53 e 63, in corrispondenza del fondo del sacchetto, sono previsti dei corrispondenti fori 55, 65, che sono delimitati da corrispondenti bordi 55', 65', per l'inserimento di almeno un
20 corrispondente dito dell'utilizzatore.

Come illustrato, le dette porzioni di presa sul lato inferiore del sacchetto 53, 63 sono realizzate da corrispondenti saldature dei lembi 19, 21 e 23, 25 dei corrispondenti soffiutti alle corrispondenti pareti anteriori 12, 14.

25 In pratica, vengono provviste una prima ed una seconda porzioni

definienti rispettivamente dette porzioni di presa 53 e 63, che possono altresì, essere opportunamente unite tra di loro.

In conformità alla figura 5 si evince come un vantaggioso procedimento, per ottenere la prima realizzazione preferita di sacchetto 10, secondo il presente trovato, preveda di alimentare un film piano 51, che è idoneo a realizzare il detto sacchetto 10, e di provvedere, in detto film 51, in corrispondenza di una zona 58 che è destinata a realizzare il soffietto 18 del sacchetto, un'apertura 57 ed, in corrispondenza di una posizione del medesimo film, che è trasversalmente allineata a questa apertura 57, ovvero in corrispondenza di una porzione 56 del film, che destinata a realizzare il soffietto 16 del sacchetto 10, di realizzare una linea di incisione, in particolare ottenuta tramite laser.

Detta incisione laser comprende, come già illustrato, una prima parte 319, una seconda parte 321, le quali definiscono tra di loro una conformazione sostanzialmente a "V", nonché una terza parte 312 sul prolungamento della detta porzione 319 e realizzante con questa una porzione a forma generale di "V", ed una quarta parte 314, sul prolungamento della detta porzione 321, e definente con questa una porzione a forma di "V", le quali porzioni sono idonee a definire detta pre-incisione di definizione della bocca di fuoriuscita del prodotto 30 nel sacchetto finito.

In conformità di una seconda realizzazione preferita 100, illustrata nelle figure 6 e 7, per realizzare la detta porzione di presa del sacchetto 133, in corrispondenza dell'estremità longitudinale superiore del sacchetto, si prevede di saldare le corrispondenti estremità di un soffietto 16.

In pratica, vengono provviste una prima porzione 133a, che è provvista tra la falda 23 del soffietto 18 e la parete anteriore 12 ed una seconda porzione 133b, che è provvista tra la falda 25 del soffietto 18 e la parete posteriore 14, le quali sono opportunamente forate, definendo delle
5 corrispondenti aperture di inserimento e presa 135a e 135b.

Può essere, inoltre, vantaggiosamente previsto di unire, in particolare saldare, le dette porzioni di presa forate 133a, 133b, a definire una porzione di presa unitaria 133, come illustrato in figura 6, grazie alla predisposizione di corrispondenti aperture non particolarmente illustrate
10 nelle figure allegate, nelle dette falde 23, 25, del soffietto 18, che consentono alle facce interne e saldabili delle pareti anteriore e posteriore 12 e 14 di entrare direttamente a contatto tra di loro. Si può così ottenere l'adesione della parete 12 alla parete 14 e la definizione di una porzione di presa unitaria 133.

15 In pratica, in questa seconda realizzazione preferita 100, i soffietti 16 e 18 presentano la stessa lunghezza e si prolungano, preferibilmente, fino in corrispondenza del bordo superiore del sacchetto.

In conformità ad una terza realizzazione preferita di sacchetto 200, illustrata in figura 8, sono previsti una prima ed una seconda banda 140a,
20 140b per la sigillatura di corrispondenti soffietti 16, 18, entrambi provvisti di dimensione longitudinale ridotta, ovvero terminanti con una rispettiva estremità 16', 18' che è longitudinale distanziata dal bordo superiore 41 del sacchetto.

Secondo questa terza realizzazione preferita, longitudinalmente al
25 di sotto della rispettiva banda 140a, 140b di sigillatura di corrispondenti

estremità di soffietti 16, 18 sono provviste delle saldature oblique 190, 210 e 230, 250, che uniscono le falde 19, 21 e 23, 25 del rispettivo soffietto con le pareti anteriori e posteriori 12, 14, in modo tale da definire dei mezzi di convogliamento in uscita del prodotto.

5 Una seconda realizzazione preferita di procedimento per la realizzazione del presente sacchetto, in particolare il sacchetto secondo la prima realizzazione preferita, è illustrata nelle figure 9 e 10. In conformità a questa seconda realizzazione di procedimento, è previsto l'utilizzo di una pluralità di film 351, 352, 353, 354, che vengono svolti da rispettive bobine
10 301, 302, 303, 304, per la realizzazione, rispettivamente, della parete anteriore e posteriore e delle pareti laterali, o soffietti, del sacchetto. In particolare, in conformità alla seconda realizzazione preferita, è previsto il fatto di alimentare un primo ed un secondo film 351, 352, che sono destinati a realizzare la parete anteriore e posteriore dei sacchetti secondo un
15 percorso orizzontale e di inserire trasversalmente rispettivi film 353, 354, opportunamente ripiegati per definire corrispondenti soffietti dei sacchetti. Come illustra in particolare la figura 10, è, vantaggiosamente, previsto di realizzare un inserimento trasversale dei film di soffietto 353, 354, che è tale da prevedere l'inserimento, per ogni tratto longitudinale del film assiemato
20 che è destinato a definire un rispettivo sacchetto, di soffietti 318, 316, che presentano una lunghezza differenziata, in particolare soffietti lunghi 316, che si prolungano sostanzialmente per l'intera larghezza dei film 351, 352 per le pareti anteriore e posteriore e soffietti corti 318, che si prolungano a partire da un'estremità laterale dei detti film dei film 351, 352, solo per un tratto della
25 rispettiva larghezza dei film 351, 352. In corrispondenza di detti soffietti corti

316 viene successivamente predisposta la porzione 33 di presa del sacchetto.

Una terza realizzazione preferita di procedimento per la realizzazione del presente sacchetto, in particolare il sacchetto secondo la prima
5 realizzazione preferita, è illustrata nella figura 11. In conformità a questa terza realizzazione di procedimento, è previsto l'utilizzo di una pluralità di film 451, 452, 453, 454, che vengono svolti da rispettive bobine, non particolarmente illustrate in figura, per la realizzazione rispettivamente della parete anteriore e posteriore e delle pareti laterali o soffietti del sacchetto. In
10 particolare, in conformità alla terza realizzazione preferita, è previsto di alimentare un primo e secondo film 451, 452, che sono destinati a realizzare la parete anteriore e posteriore dei sacchetti secondo un orientamento verticale e di inserire trasversalmente rispettivi film 453, 454, opportunamente ripiegati per definire corrispondenti soffietti dei sacchetti.
15 Come illustra in particolare la figura 11, è, vantaggiosamente, previsto di realizzare un inserimento trasversale dei film di soffietto 453, 454, che è tale da prevedere l'inserimento, per ogni tratto che è destinato a definire un rispettivo sacchetto, di soffietti 418, 416 che presentano una lunghezza differenziata, in particolare soffietti lunghi 416 e soffietti corti 418, in
20 corrispondenza dei quali viene successivamente predisposta la porzione 33 di presa del sacchetto, sostanzialmente come già riferito in relazione alla precedente procedura delle figure 9 e 10.

Una quarta realizzazione preferita di procedimento per la realizzazione del presente sacchetto, in particolare il sacchetto secondo la
25 prima realizzazione preferita, è illustrata nella figura 12. In conformità a

questa quarta realizzazione di procedimento, è previsto l'utilizzo di una pluralità di film 551, 552, 553, 554, che vengono svolti da rispettive bobine, non particolarmente illustrate in figura, per la realizzazione rispettivamente della parete anteriore e posteriore e delle pareti laterali o soffietti del
5 sacchetto. In particolare, in conformità a questa quarta realizzazione preferita, è previsto di alimentare un primo ed un secondo film 551, 552, che sono destinati a realizzare la parete anteriore e posteriore dei sacchetti secondo un orientamento verticale e di inserire longitudinalmente rispettivi film 553, 554, opportunamente ripiegati per definire corrispondenti soffietti dei
10 sacchetti. Come illustra la figura 12, è, vantaggiosamente, previsto di realizzare un inserimento longitudinale dei film di soffietto 553, 554, che è tale da prevedere l'inserimento, per ogni tratto che è destinato a definire un rispettivo sacchetto, di soffietti che presentano una lunghezza differenziata, in particolare un soffietto lungo ed un soffietto corto, in corrispondenza dei
15 quali soffietti corti viene successivamente predisposta la porzione 33 di presa del sacchetto.

La successiva figura 13 illustra una quarta realizzazione di sacchetto 600. In conformità a questa quarta realizzazione preferita di sacchetto è previsto che, per la sigillatura di corrispondenti soffietti 16, 18, le porzioni
20 estreme 619', 621', 623' e 625' delle falde 19, 21 e 23, 25 del rispettivo soffietto vengano rivoltate all'indietro, ovvero in direzione del fondo del sacchetto ed unite, in particolare saldate, alla rispettiva e contraffacciate porzione della parete anteriore e posteriore 12, 14. In questo modo, si ottiene una sigillatura del soffietto senza ricorrere a specifiche bande di chiusura.

25 La figura 14 illustra una quinta realizzazione preferita 700 di

sacchetto. In conformità a questa quinta realizzazione preferita di sacchetto è prevista la predisposizione di una linea pre-indebolita 731 di asportazione per una porzione di spigolo del sacchetto, in cui detta linea pre-indebolita 731, si prolunga con un rispettivo tratto longitudinale 731a, sulle pareti anteriore e
5 posteriore del sacchetto e con un rispettivo tratto trasversale 731b, provvisto sulle dette parete anteriore e posteriore e sulle falde del soffiutto. Detta linea pre-indebolita 731 è, vantaggiosamente, sotto forma di un assottigliamento dello spessore del film, in materiale plastico ed è, in particolare, ottenuta tramite incisione al laser. In corrispondenza di detta linea pre-indebolita 731
10 possono essere previsti dei vantaggiosi mezzi di invito alla rottura. In questo modo si ottiene una bocca di fuoriuscita del prodotto che si apre sia in direzione longitudinale al sacchetto, che in direzione trasversale a questo.

Le bande, o strisce, 40, 140a, 140b di sigillatura dei soffiutti, sono realizzate preferibilmente di materiale termosaldabile, in special modo in mate-
15 riale termosaldabile su entrambi i lati o facce.

Il trovato così concepito è suscettibile di evidente applicazione industriale; inoltre può essere oggetto di numerose modifiche e varianti tutte rientranti nell'ambito del concetto inventivo. Inoltre, tutti i dettagli possono essere sostituiti da elementi tecnicamente equivalenti.


Ing. Valeriano FANZINI
Albo - Prof. N. 543 BM

RIVENDICAZIONI

1. Sacchetto (10) per il contenimento di un prodotto (P), in particolare sotto forma di un prodotto alimentare, preferibilmente sotto forma di un prodotto granulare o in pezzi; detto sacchetto presentando un corpo del
5 sacchetto, preferibilmente realizzato in materiale flessibile, quale film plastico, e comprendente una parete anteriore (12), una parete posteriore (14), ed un rispettivo soffiETTO definito da contrapposte falde (19, 21, e 23, 25); **caratterizzato dal fatto** di presentare una porzione (33) di unione tra la parete anteriore (12) e la parete posteriore (14) del sacchetto, la quale
10 porzione di unione (33) è provvista sul prolungamento delle falde (23, 25) del corrispondente soffiETTO (18).
2. Sacchetto secondo la rivendicazione 1 o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** di presentare dei mezzi (33) di presa del sacchetto sul prolungamento di un
15 rispettivo soffiETTO (18).
3. Sacchetto secondo la rivendicazione 2, **caratterizzato dal fatto** che detta porzione di unione (33) definisce dei mezzi di presa del sacchetto.
4. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal fatto** che detta porzione di unione (33) presenta
20 un'ampiezza tale da consentire l'impegno di almeno un dito dell'utilizzatore.
5. Sacchetto secondo la rivendicazione 4, **caratterizzato dal fatto** che detta porzione di unione (33) presenta un'ampiezza tale da consentire l'impegno di almeno una pluralità di dita dell'utilizzatore.
6. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti,
25 **caratterizzato dal fatto** che detta porzione di unione (33) si prolunga

longitudinalmente tra l'estremità (18') del rispettivo soffietto (18) ed il bordo superiore (41) del sacchetto.

7. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal fatto** che detta porzione di unione (33) si prolunga
5 trasversalmente per almeno parte, in particolare per l'intera larghezza del corrispondente soffietto (18).

8. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal fatto** che, in detta porzione di unione (33), è ricavato almeno un foro (35) di inserimento e presa del sacchetto.

10 9. Sacchetto secondo la rivendicazione 8, **caratterizzato dal fatto** che detto foro (35) è sotto forma di un foro oblungho.

10. Sacchetto secondo la rivendicazione 9, **caratterizzato dal fatto** che detto foro oblungho (35) si prolunga longitudinalmente al sacchetto.

11. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o
15 secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** di comprendere un soffietto (16) che si estende longitudinalmente oltre l'estremità longitudinale (18') dell'altro soffietto (18).

12. Sacchetto secondo la rivendicazione 11, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi (33) di presa del sacchetto che sono disposti sul
20 prolungamento del soffietto corto (18).

13. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** di presentare un soffietto (16) che è atto a definire dei mezzi di convogliamento del prodotto (P) in uscita dal sacchetto (10).

25 14. Sacchetto secondo la rivendicazione 13, **caratterizzato dal fatto** che

detti mezzi di convogliamento del prodotto (P) in uscita dal sacchetto (10) sono definiti dal soffiETTO più lungo (16) del sacchetto.

15. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** di comprendere una bocca (30) di fuoriuscita del prodotto (P), che si apre in corrispondenza delle falde (19, 21) definenti un rispettivo soffiETTO (16).

16. Sacchetto secondo la rivendicazione 15, **caratterizzato dal fatto** che il rispettivo soffiETTO (16) in corrispondenza di detta bocca di fuoriuscita (30) è spostabile tra una configurazione di chiusura, almeno parziale, della bocca (30) di fuoriuscita del prodotto, ed una configurazione di libera fuoriuscita del prodotto (P) attraverso detta bocca (30).

17. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti 15 e 16, **caratterizzato dal fatto** che detto soffiETTO (16) presenta un'estremità longitudinale (16') che è atta, in condizione rientrata verso l'interno del sacchetto, a definire dei mezzi di chiusura della bocca (30) di fuoriuscita del prodotto.

18. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 17, **caratterizzato dal fatto** che detto soffiETTO (16) presenta una configurazione tale da consentire la fuoriuscita del prodotto, quando le rispettive falde (19, 21) sono provviste in condizione di estensione verso l'esterno del sacchetto.

19. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 18, **caratterizzato dal fatto** che il sacchetto è tale da consentire al soffiETTO (16) di aprirsi per effetto del peso del prodotto (16) e di richiudersi

elasticamente, quando detto prodotto (P) non grava più sul soffietto (16).

20. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 19, **caratterizzato dal fatto** di comprendere una bocca (30) di fuoriuscita del prodotto (P) che si apre in corrispondenza di un'estremità (16') del
5 rispettivo soffietto (16).

21. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 20, **caratterizzato dal fatto** di comprendere una bocca (30) di fuoriuscita del prodotto (P) che si apre sul lato trasversale opposto a quello in cui sono previsti i detti mezzi (33) di presa del sacchetto.

10 22. Sacchetto secondo la rivendicazione 21, **caratterizzato dal fatto** di detti mezzi (33) di presa del sacchetto sono trasversalmente allineati alla bocca (30) di fuoriuscita del prodotto (P).

23. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 22, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca di fuoriuscita è definita da un
15 corrispondente orlo obliquo (30').

24. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 23, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita è definita da contrapposti orli (19', 21') delle falde (19, 21) del corrispondente soffietto (16).

20 25. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 24, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita è definita da orli (126', 146') delle pareti anteriore e posteriore (12, 14) del sacchetto.

26. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti 24 e 25, **caratterizzato dal fatto** che detti orli (19', 21') definenti la bocca di
25 fuoriuscita (30) in corrispondenza delle falde (19, 21) del corrispondente

soffietto (19) si prolungano obliqui.

27. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti 25 e 26, **caratterizzato dal fatto** che detti orli (126', 146') definenti la bocca di fuoriuscita (30), che sono provvisti in corrispondenza delle porzioni delle
5 pareti anteriore e posteriore (12, 14) del sacchetto contraffacciate alle corrispondenti falde (19, 21) del soffietto (16), si prolungano obliqui.

28. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 27, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita si apre in direzione longitudinale al sacchetto.

10 29. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 28, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita si prolunga per un corto tratto trasversale del sacchetto.

30. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 28, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita si apre in
15 direzione trasversale al sacchetto.

31. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 30, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita si prolunga trasversalmente sostanzialmente per l'intera larghezza del corrispondente soffietto (16).

20 32. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** di presentare un bordo trasversale (41) di chiusura del sacchetto.

33. Sacchetto secondo la rivendicazione 32, **caratterizzato dal fatto** che detto bordo trasversale di chiusura (41) è definito dall'unione di
25 corrispondenti e contraffacciate porzioni della parete anteriore e della

parete posteriore (12, 14) del sacchetto.

34. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti 32 e 33, **caratterizzato dal fatto** che detto bordo trasversale di chiusura (41) è definito dall'unione di corrispondenti e contraffacciate porzioni della parete
5 anteriore e della parete posteriore (12, 14) del sacchetto con delle falde (19, 21) del soffietto (16).

35. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 32 a 34, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita del prodotto si apre in corrispondenza di una zona laterale di detto bordo
10 trasversale (41).

36. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** di presentare, in corrispondenza di un rispettivo fianco, un primo ed un secondo bordi longitudinali di chiusura (31s, 33s) del sacchetto che
15 sono previsti tra detta parete anteriore (12) e la contrapposta falda (19) del soffietto e tra detta parete posteriore (14) e la contrapposta falda (21) del soffietto (16).

37. Sacchetto secondo la rivendicazione 36, **caratterizzato dal fatto** di presentare una bocca (30) di fuoriuscita del prodotto che si apre in
20 corrispondenza di detti bordi longitudinali (31s, 33s).

38. Sacchetto secondo la rivendicazione 37, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca (30) di fuoriuscita del prodotto si apre in corrispondenza di una zona estrema superiore di detti bordi longitudinali (31s, 33s).

39. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o
25 secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato**

dal fatto che il rispettivo soffierto presenta un bordo longitudinale (16a) di congiunzione tra le corrispondenti falde (19, 21) del soffierto che presenta un'estremità che si prolunga in corrispondenza del bordo trasversale di chiusura (41).

5 **40.** Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che è prevista una linea pre-indebolita (31) di asportazione di una porzione (10') del sacchetto che è atta a definire una bocca (30) di fuoriuscita del prodotto (P).

10 **41.** Sacchetto secondo la rivendicazione 40, **caratterizzato dal fatto** che detta linea pre-indebolita (31) di asportazione è atta a consentire l'asportazione di una porzione di spigolo (10') del sacchetto.

15 **42.** Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti 40 e 41, **caratterizzato dal fatto** che detta linea pre-indebolita (31) si prolunga obliqua.

43. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 41 a 42, **caratterizzato dal fatto** che detta linea pre-indebolita (31) è sotto forma di un assottigliamento del materiale definente il sacchetto.

20 **44.** Sacchetto secondo la rivendicazione 43, **caratterizzato dal fatto** che detta linea pre-indebolita (31) è sotto forma di un assottigliamento ottenuto tramite incisione al laser.

45. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 41 a 44, **caratterizzato dal fatto** che in corrispondenza di detta linea pre-indebolita (31) sono previsti dei mezzi (31a, 31b) di invito alla rottura.

25 **46.** Sacchetto secondo la rivendicazione 45, **caratterizzato dal fatto** che

all'estremità di detta linea pre-indebolita (30) è previsto un corrispondente intaglio (31a, 31b) definente dei mezzi di invito alla rottura.

47. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 41 a 46, **caratterizzato dal fatto** che detta linea pre-indebolita (31) si prolunga
5 sulle falde (19, 21) del rispettivo soffiello (16).

48. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 41 a 47, **caratterizzato dal fatto** che detta linea pre-indebolita (31) si prolunga sulle pareti anteriore e posteriore (12, 14) del sacchetto.

49. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o
10 secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi di sigillatura (40) della corrispondente estremità (18') del soffiello (18).

50. Sacchetto secondo la rivendicazione 49, **caratterizzato dal fatto** che detti mezzi di sigillatura (40) dell'estremità (18') del soffiello (18) sono sotto
15 forma di una banda di sigillatura (40).

51. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti 49 e 50, **caratterizzato dal fatto** che detta porzione (33) definente i mezzi di presa si prolunga in corrispondenza dei detti mezzi di sigillatura (40) dell'estremità (18') soffiello (18).

20 52. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi (53, 63) di presa del sacchetto che sono provvisti sul lato longitudinale opposto a quello di fuoriuscita del prodotto.

25 53. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o

secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi (53, 63) di presa del sacchetto che sono provvisti sul lato longitudinale opposto a quello dei primi mezzi di presa (33).

5 54. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi (53, 63) di presa del sacchetto che sono provvisti in corrispondenza del fondo del sacchetto.

10 55. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi (53, 63) di presa del sacchetto in corrispondenza del relativo soffietto (16, 18).

15 56. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi (63) di presa del sacchetto che sono longitudinalmente allineati alla bocca (30) di fuoriuscita del prodotto.

20 57. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti o secondo la parte precaratterizzante della rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto** che sono previsti dei mezzi (53) di presa del sacchetto che sono sostanzialmente allineati a dei primi mezzi di presa (33) del sacchetto.

58. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal fatto** che dei mezzi (53, 63) di presa del sacchetto in detta porzione di unione (33) è ricavato almeno un foro (55, 65) di inserimento e presa del sacchetto.

25 59. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15

a 58, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca di fuoriuscita è definita da un corrispondente orlo longitudinale (731a).

60. Sacchetto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti da 15 a 59, **caratterizzato dal fatto** che detta bocca di fuoriuscita è definita da un
5 corrispondente orlo trasversale (731b).

61. Sacchetto secondo la rivendicazione 49, **caratterizzato dal fatto** che detti mezzi di sigillatura dell'estremità del soffiutto (618) sono sotto forma di rispettive porzioni estreme (619', 621', 623', 624') delle falde (619, 621, 623, 625) del rispettivo soffiutto che vengono rivoltate all'indietro ed unite
10 alla rispettiva e contraffacciate porzione della parete anteriore e posteriore.

62. Procedimento per la realizzazione di sacchetti (10), in cui si prevede di alimentare un film (51), preferibilmente sotto forma di un film plastico, in particolare sotto forma di un film plastico flessibile, e di realizzare, in detto film (51), almeno una porzione rientrata a soffiutto, in particolare una prima
15 ed una seconda porzioni rientrate a soffiutto (56, 58); **caratterizzato dal fatto** che si provvede, in detto film (51), un'apertura (57) in detto film e, trasversalmente distanziata a detta apertura (57), una linea di preindebolimento (319, 321, 312, 314).

63. Sacchetto secondo la rivendicazione 62, **caratterizzato dal fatto** che
20 detta linea di preindebolimento (319, 321, 312, 314) è trasversalmente allineata a detta apertura (57).

64. Procedimento per la realizzazione di sacchetti (10), in cui si prevede di assiemare una pluralità di film, preferibilmente sotto forma di un film plastico, in particolare sotto forma di un film plastico flessibile, atti a definire
25 la parete anteriore, posteriore ed i soffiutti del sacchetto, in cui si inserisce

tra i film che definiscono la parete anteriore e posteriore del sacchetto dei corrispondenti film definenti i detti soffietti del detto sacchetto; **caratterizzato dal fatto** che si inserisce, tra i film che definiscono la parete anteriore e posteriore del sacchetti, dei film definenti i soffietti del

5 sacchetto, che presentano lunghezza diversa tra loro.

65. Sacchetto e procedimento secondo le rivendicazioni precedenti e secondo quanto descritto ed illustrato con riferimento alle figure degli uniti disegni e per gli accennati scopi.

Bologna, 31/05/2007

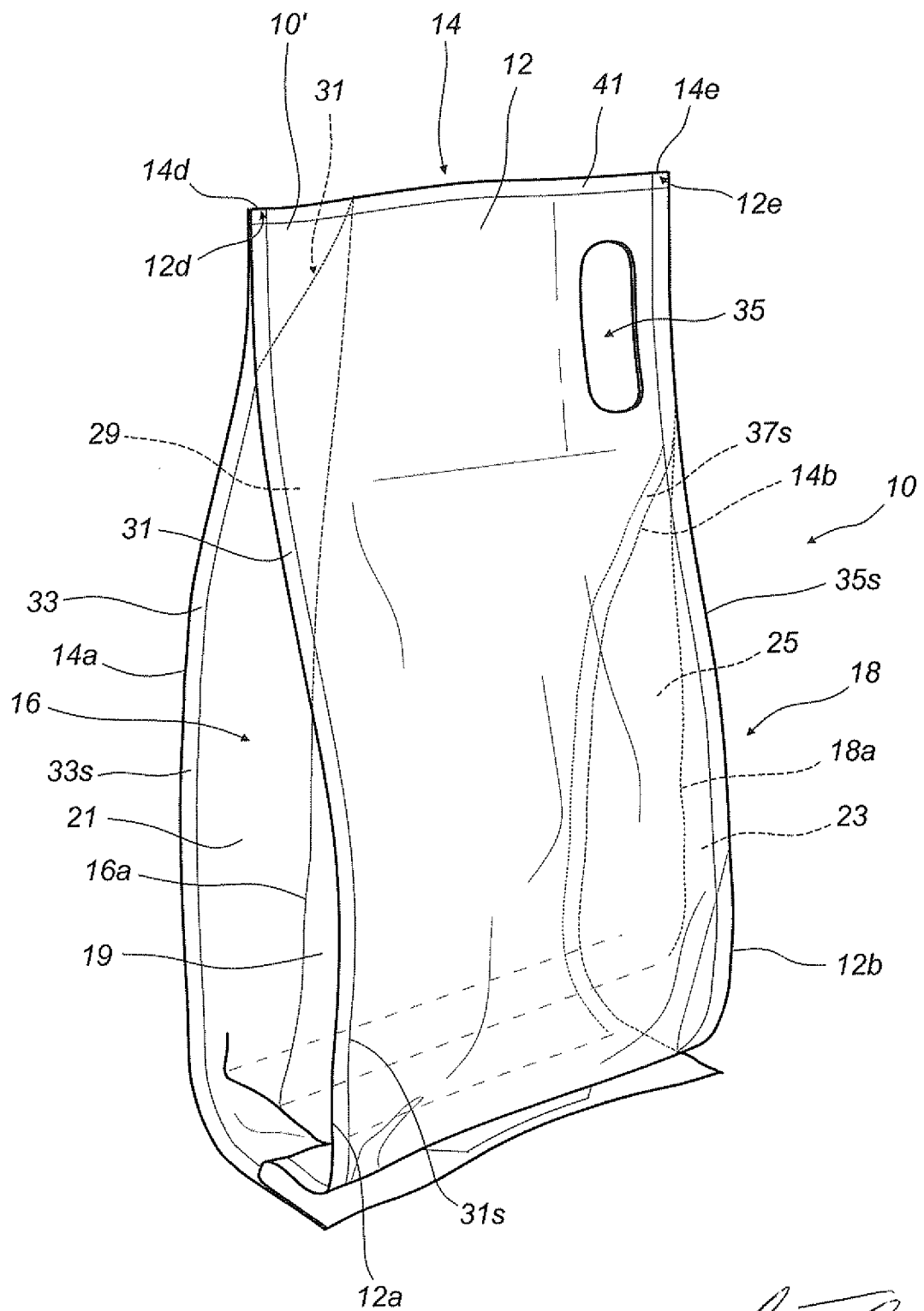
In fede

Il Mandatario

Ing. Valeriano FANZINI

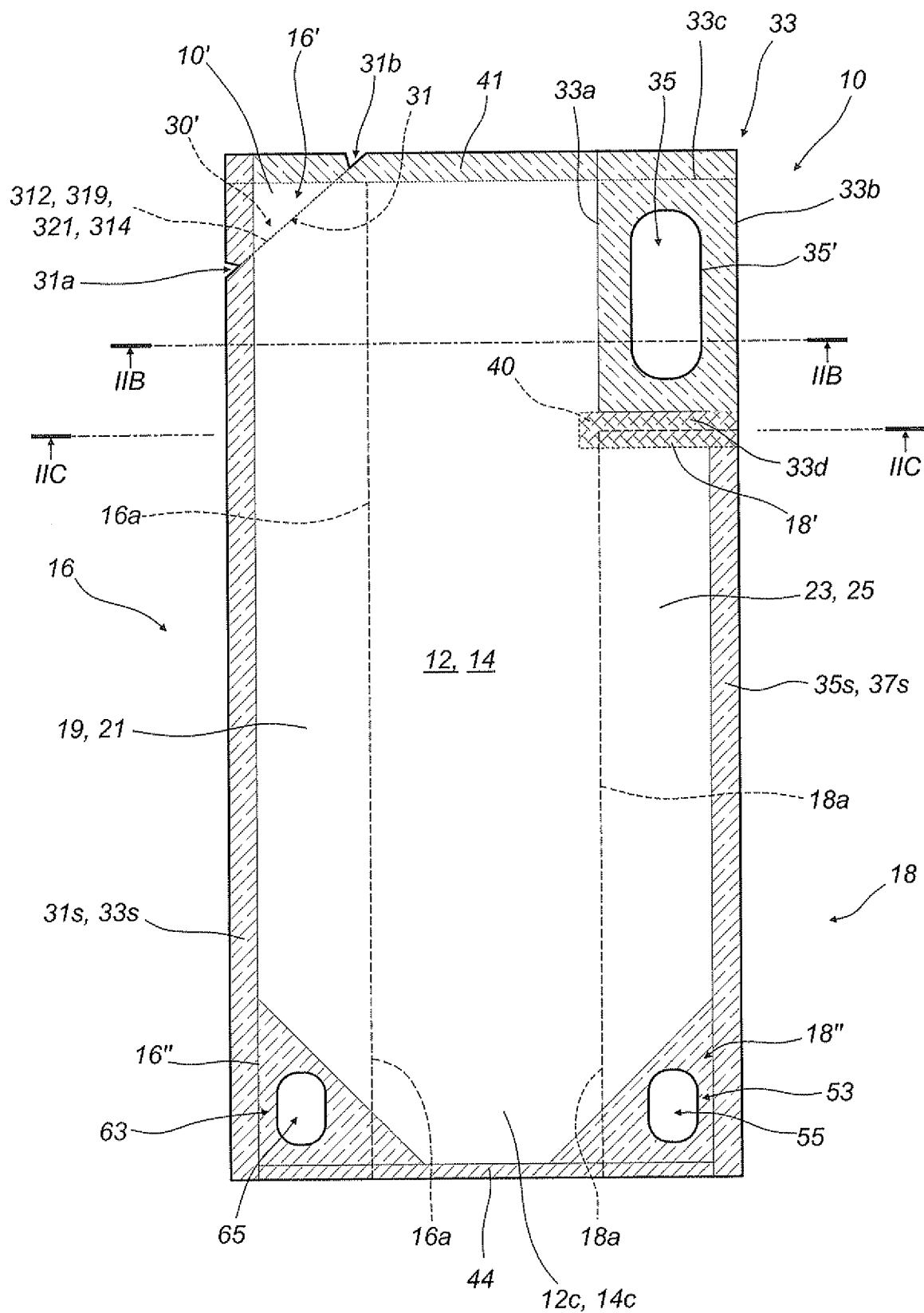
ALBO Prot.- N. 543BM

FIG. 1



~~ALSO - NOT A FBI BU~~

FIG. 2A



John Volokano Suzanne Volokano
John Volokano Suzanne Volokano

FIG. 2B

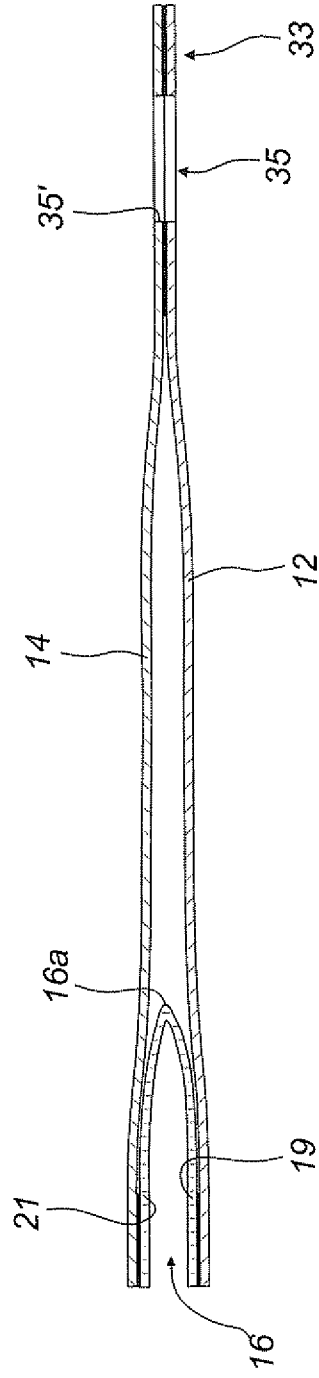


FIG. 2C

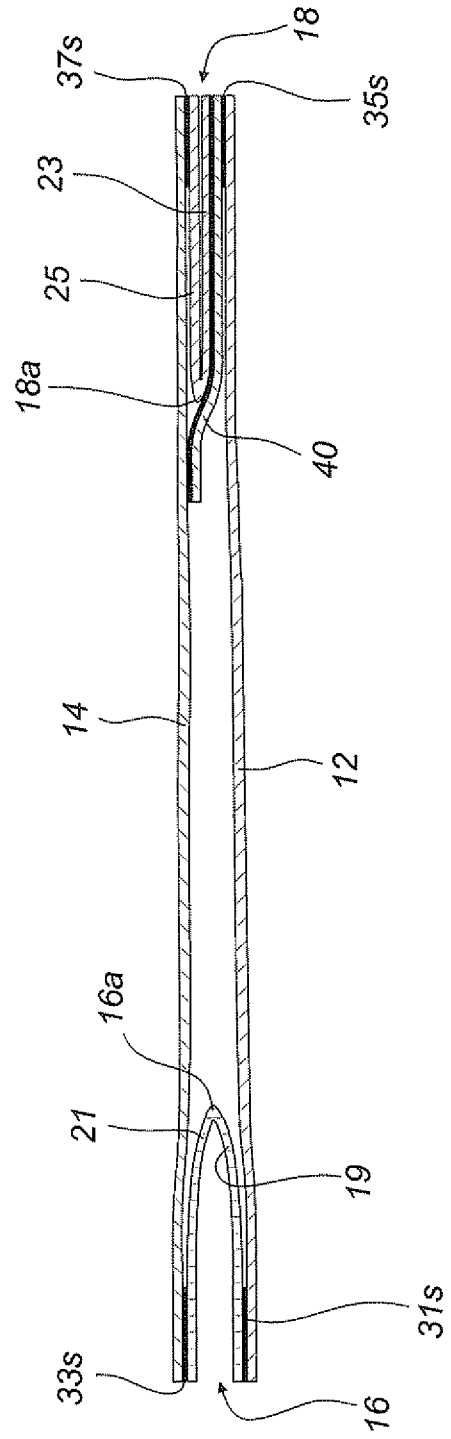
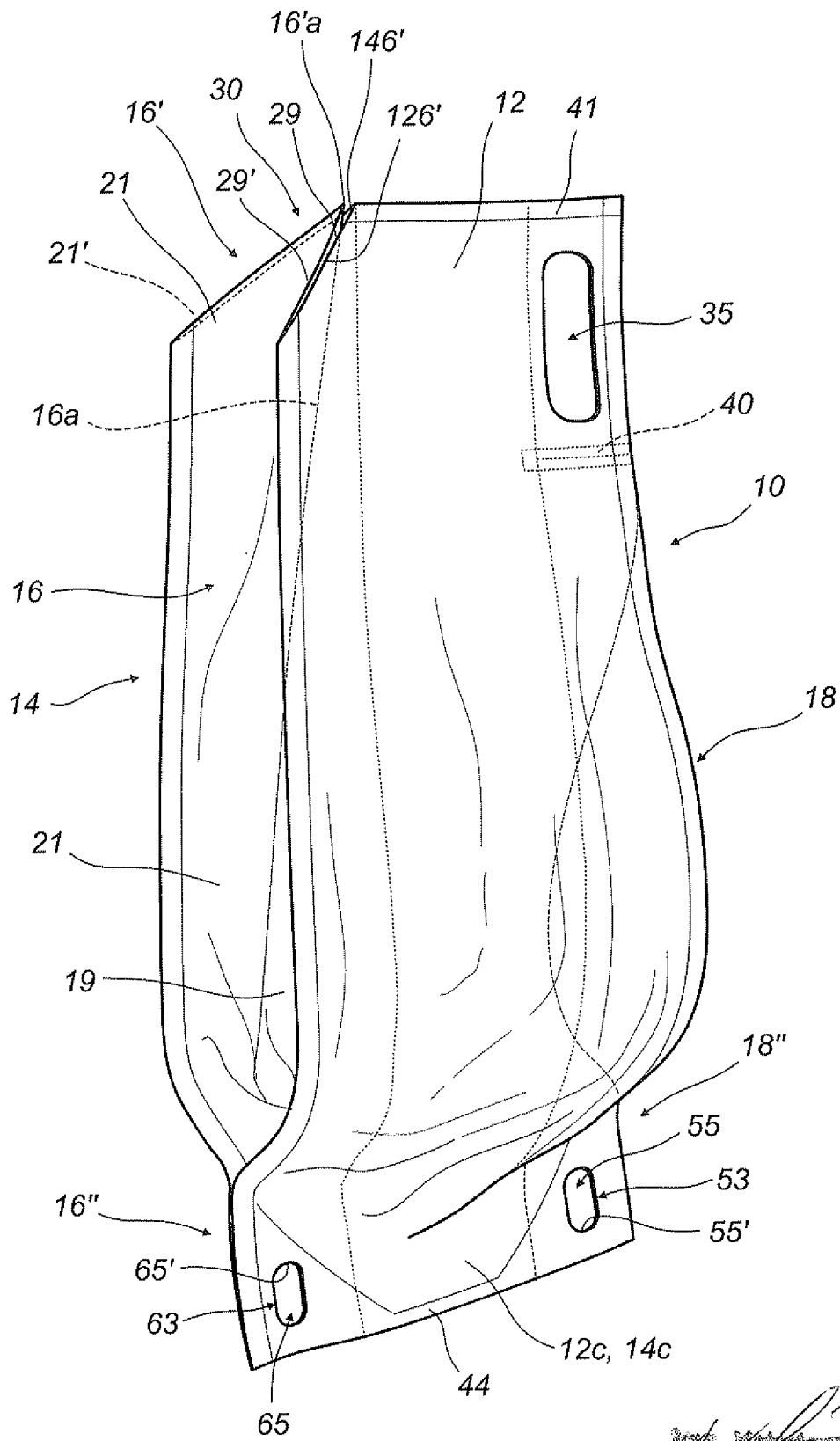


FIG. 2B and FIG. 2C are schematic diagrams of a cable assembly in cross-sectional view. The cable assembly includes a central core 12, a braided shield 14, and an inner insulation layer 16. A layer 19 is between the core 12 and the inner insulation 16. A layer 16a is on the right, with a curved conductor 21 inside it. A layer 35 is on the far right, with a layer 33 on its outer surface. A layer 35' is between the core 12 and the layer 35. A layer 18 is on the right, with a layer 18a on its outer surface. A layer 23 is between the core 12 and the layer 18. A layer 25 is between the core 12 and the layer 23. A layer 37s is on the far right, with a layer 35s on its outer surface. A layer 40 is between the core 12 and the layer 37s. A layer 31s is on the far right, with a layer 33s on its outer surface. A layer 16 is on the left, with a layer 19 on its outer surface.

FIG. 3



[Handwritten signature]

104-10398-10000

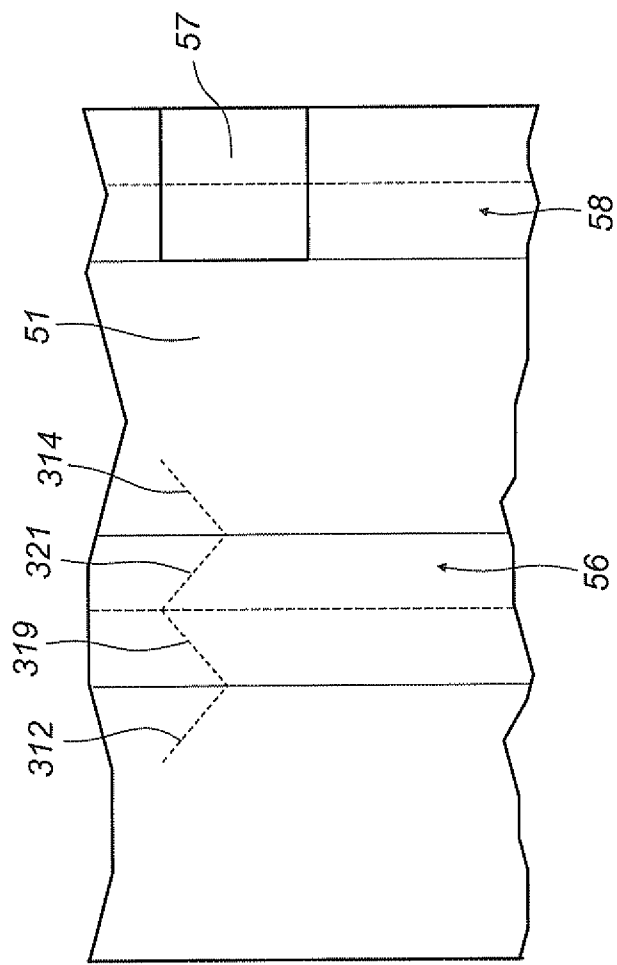


FIG. 5

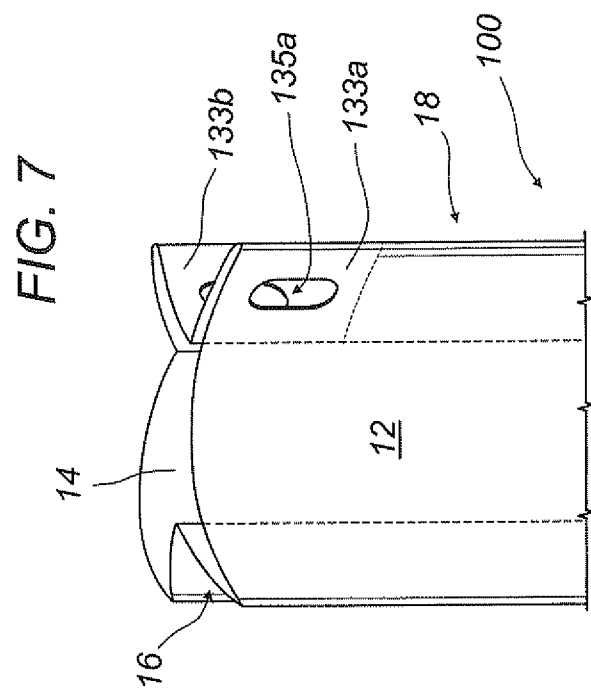


FIG. 7

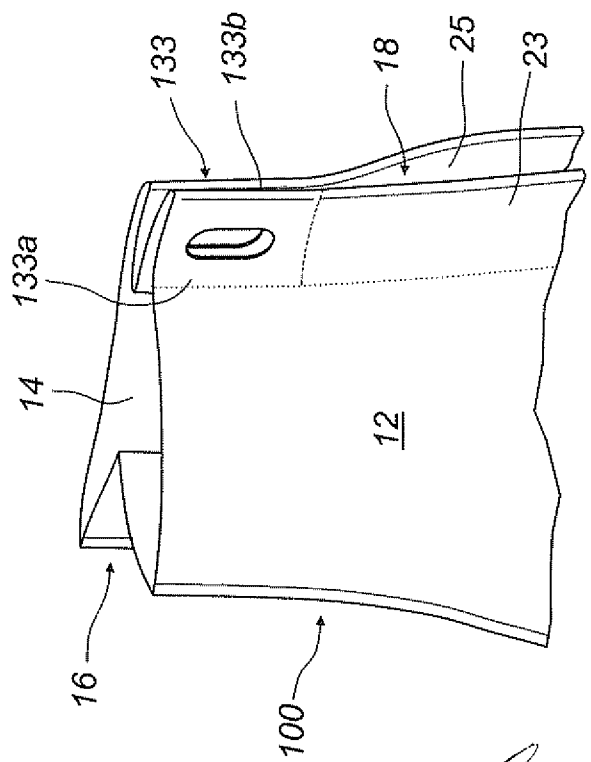
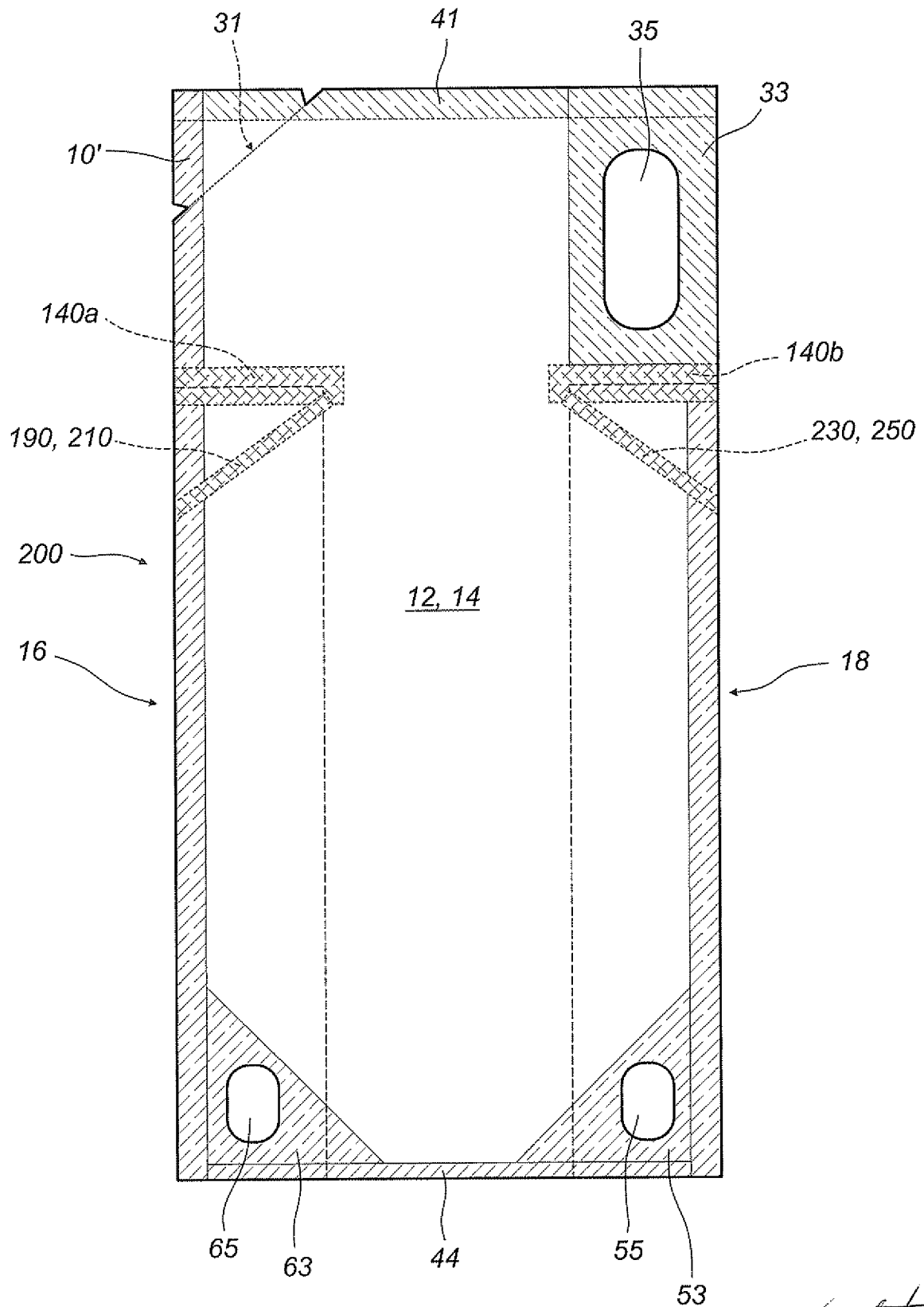


FIG. 6

FIG. 8



3
 INC. Voluntary Discharge
 ALSO: [illegible]

FIG. 9

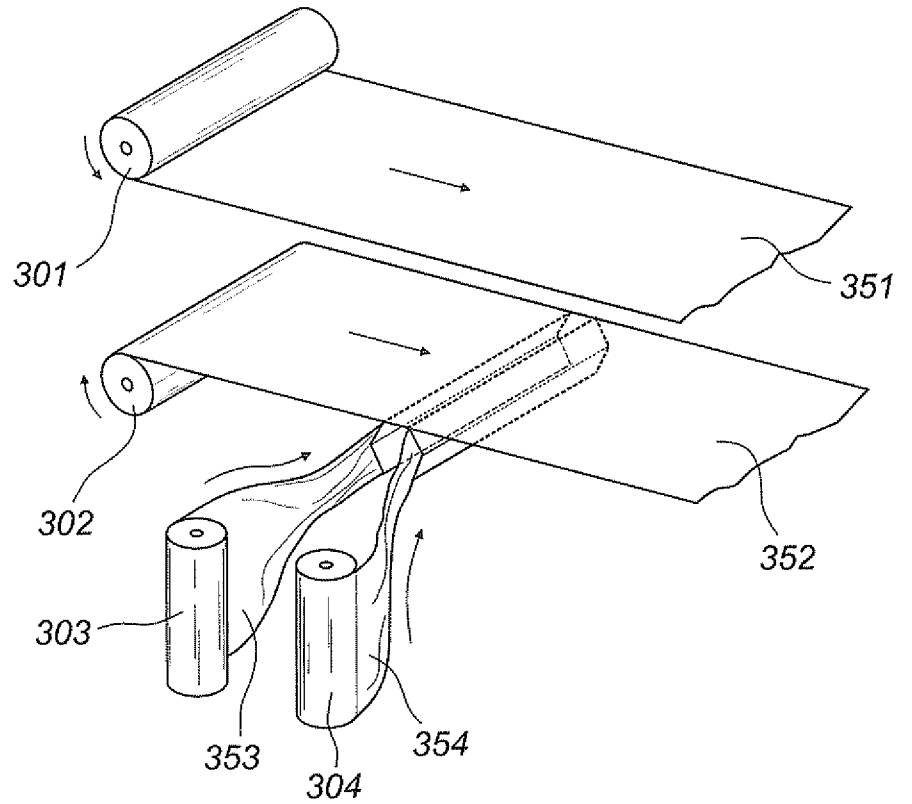


FIG. 10

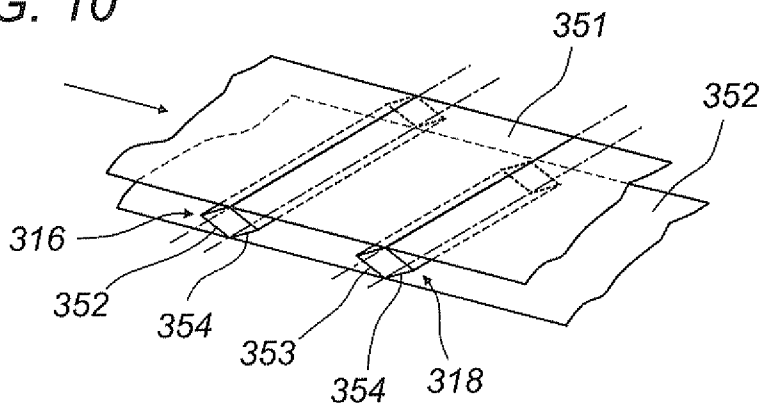


FIG. 11

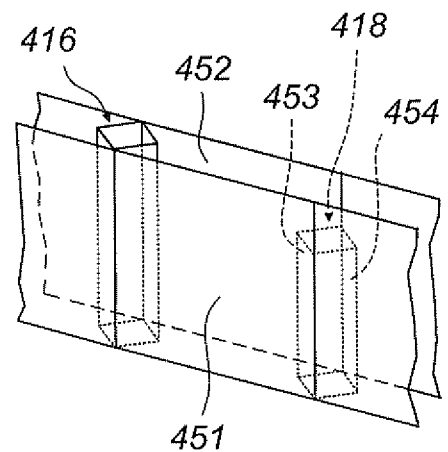


FIG. 12

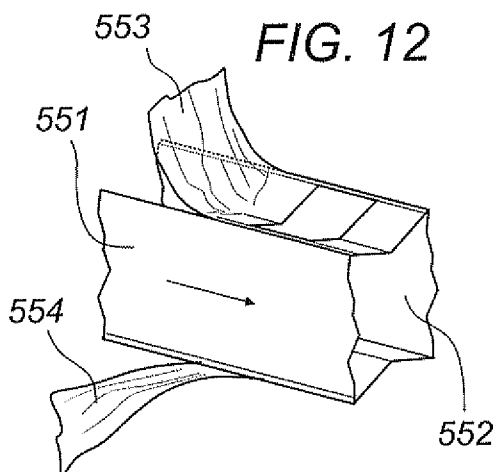


FIG. 13

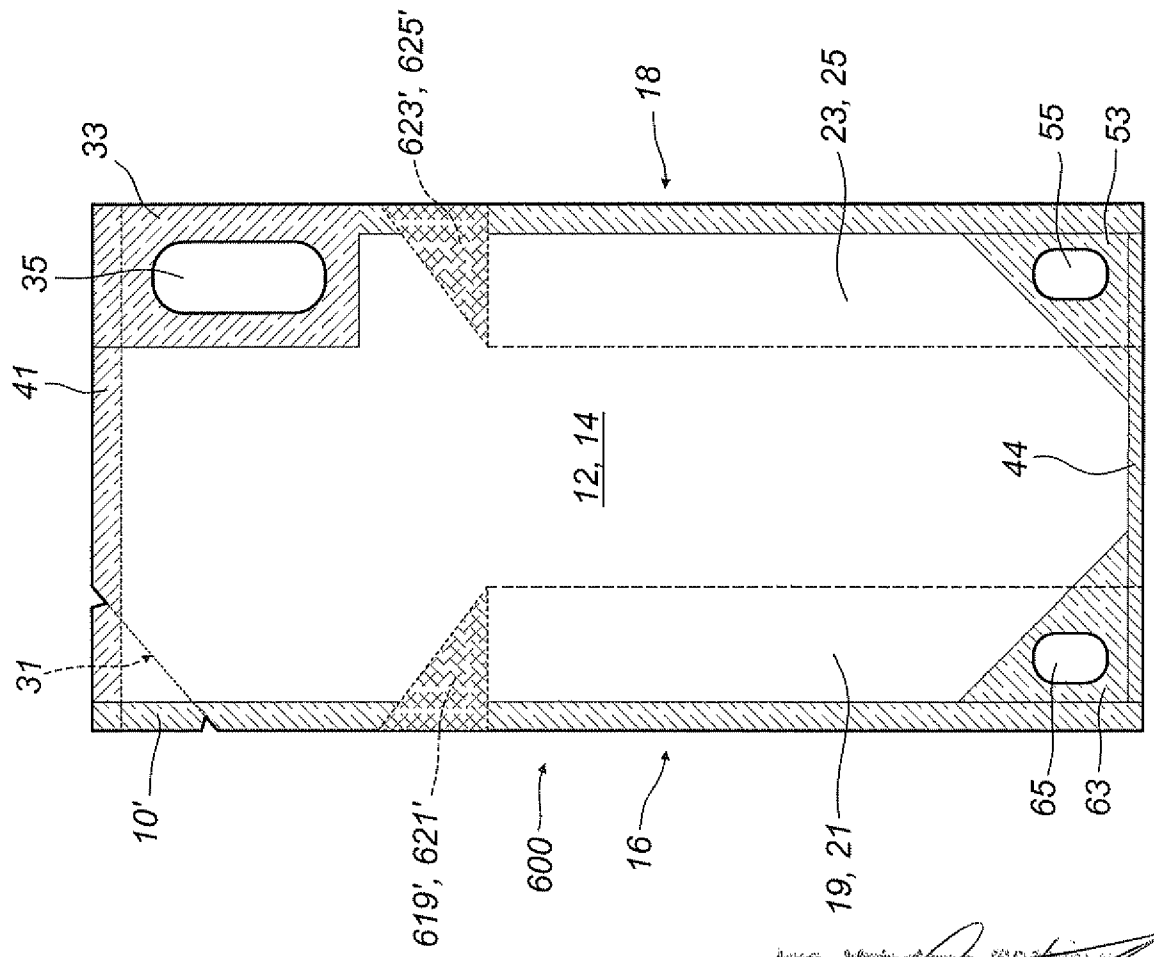


FIG. 14

