



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101997900576522
Data Deposito	19/02/1997
Data Pubblicazione	19/08/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	63	F		

Titolo

CARTOLINA DI DECRITTAZIONE, PARTICOLARMENTE PER GIOCHI A CONCORSO, E
PROCEDIMENTO DI FABBRICAZIONE

DESCRIZIONE dell'Invenzione Industriale dal titolo:

"Cartolina di decrittazione, particolarmente per giochi a concorso, e procedimento di fabbricazione"

a nome: **Entropia s.r.l.**, di nazionalità italiana, con sede in via Castellamonte 1, Torino.

Autore dell'invenzione: **Ettore FULGENZI**, di nazionalità italiana, residente in via Montevecchio 21, Torino.

Depositata il

19 FEB. 1997

T097A000137

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce a una cartolina di decrittazione, particolarmente per giochi a concorso associati a giornali e prodotti di largo consumo, nonché a un procedimento per fabbricarla.

E' noto di associare alla vendita di giornali e riviste giochi promozionali, spesso consistenti in concorsi a premio. Una categoria diffusa di tali giochi richiede che il partecipante scopra un messaggio nascosto in una sequenza di simboli stampata in una certa area del periodico, servendosi di una cartolina finestrata di decrittazione, allegata al periodico o ottenibile da altra fonte. Naturalmente solo in alcune delle cartoline la disposizione di finestre corrisponde effettivamente al messaggio vincente, mentre nelle altre la disposizione delle finestre è senza significato, oppure rivela un messaggio di secondo piano, per esempio legato a premi di consolazione.

Per la fabbricazione delle cartoline si parte da fogli di cartoncino aventi formato multiplo di quello della cartolina. Sul cartoncino si stampano scritte e decorazioni desiderate. Si fustella poi il foglio di cartoncino con fustelle che, oltre a sezionare il foglio nelle varie cartoline, devono anche aprire in

dr. Ing. C. Spandonari

ogni cartolina una disposizione di finestre che varia da una cartolina all'altra secondo uno schema prefissato. Infine le cartoline devono talvolta essere imbustate, oppure ulteriormente trattate in una macchina piega-e-incolla, per coprire le finestre e nasconderle così fino al momento in cui il concorrente entrerà in possesso della cartolina.

Poiché da ogni foglio di cartoncino si ricavano tipicamente solo alcune decine di cartoline, il numero di combinazioni di finestre ottenibili con una data fustella risulta però limitato allo stesso numero. Inoltre, l'allestimento della fustella colle varie combinazioni di punzoni diverse da una cartolina all'altra è lungo e laborioso, e, tenuto conto della gravità che potrebbe avere un errore, l'allestimento è anche un'operazione delicata, che richiede accurati controlli da parte di persone di alto livello di responsabilità. In definitiva, la fabbricazione di cartoline di decrittazione come detto sopra è costosa e poco flessibile.

La presente invenzione si propone ora lo scopo principale di realizzare una cartolina di decrittazione per giochi a concorso, particolarmente da allegare a giornali e periodici, che possa essere facilmente fabbricata a basso costo in qualsiasi numero di combinazioni diverse.

Un altro scopo è di realizzare tale cartolina in modo che la combinazione di finestre di decrittazione sia occultata fino al momento dell'impiego.

L'invenzione si riferisce anche al procedimento di fabbricazione di tale cartolina di decrittazione.

I suddetti scopi, insieme ad altri scopi e vantaggi quali risulteranno evidenti dalla descrizione, è raggiunto dall'invenzione con una cartolina di decrittazione per giochi a concorso avente le caratteristiche recitate nella

dr. Ing. C. Spandonari

rivendicazione 1.

Rientra nell'invenzione anche un procedimento di fabbricazione come definito nella rivendicazione 6.

Si descriveranno ora in maggior dettaglio alcune realizzazioni preferite dell'invenzione, con riferimento ai disegni allegati, in cui:

la Fig. 1 è una vista in pianta dello sviluppo di una prima realizzazione di cartolina di decrittazione secondo l'invenzione;

la Fig. 2 è una vista della cartolina della Fig. 1 durante l'impiego in relazione a un testo associato;

la Fig. 3 è una vista in pianta dello sviluppo di una seconda realizzazione di cartolina di decrittazione secondo l'invenzione; e

la Fig. 4 è una vista in pianta della cartolina della Fig. 3, in condizione assemblata e al momento in cui viene usata dal concorrente.

Con riferimento alla Fig. 1, lo sviluppo della prima realizzazione di cartolina di decrittazione secondo l'invenzione è costituito da un cartoncino rettangolare 10, inciso con una fila di dieci riquadri 12, asportabili individualmente mediante pressione sul riquadro desiderato. A cinque prescelti dei riquadri 12 sono associate frecce 14 o altri contrassegni, stampigliati sul cartoncino a una certa distanza dai riquadri stessi, per l'identificazione dei riquadri che il giocatore dovrà asportare per creare finestre di lettura, come si spiegherà nel seguito.

Una prima linea cordonata 16, parallela alla fila di dieci riquadri 12, definisce un lembo ripiegabile 18, destinato a essere ripiegato sul cartoncino 10 in modo che il suo bordo 20 venga a trovarsi in prossimità dei riquadri 12, senza coprirli. Una seconda linea preincisa 22, parallela alla prima linea 16,

dr. Ing. C. Spandonari

divide il lembo 18 in due strisce 24, 26. La striscia esterna 24 è destinata a essere incollata sul cartoncino 10, mentre la striscia interna 26 risulta sovrapposta alla fila di frecce 14.

La cartolina viene fornita all'acquirente in condizione chiusa, cioè col lembo 18 ripiegato e la striscia 24 saldamente incollata nell'area intermedia fra i riquadri 12 e le frecce 14, le quali ultime risultano perciò nascoste alla vista dalla striscia 26. Per l'uso, l'utente strappa la striscia 26, separandola dal cartoncino adiacente sui due lati lungo le linee di lacerazione preincise 16, 22, e scoprendo così la zona di stampa delle frecce 14. L'utente dovrà allora rimuovere i riquadri 12 indicati dalle frecce, creando così una disposizione di finestre 28 (Fig. 2) variamente distanziate.

A questo punto la cartolina dovrà essere appoggiata su un testo prestabilito formato di lettere o numeri o simboli stampati in un'area desiderata di un giornale 30 o di altra area stampata, con distanza fra i simboli pari al passo dei riquadri 12. I simboli sono apparentemente casuali, ma fra di essi è presente una sequenza o combinazione vincente, ed è compito del giocatore cercare, spostando per tentativi la cartolina lungo il testo, di far comparire detta combinazione vincente attraverso le finestre aperte nei riquadri 12. Ciò comporta un'attività di ricerca attiva da parte del concorrente al gioco, al quale è richiesta un'osservazione attenta, per evitare che distrattamente gli sfugga la coincidenza delle finestre colla combinazione. L'utente trae così dal gioco una sensazione di maggior partecipazione e coinvolgimento.

A titolo d'esempio, la cartolina descritta sopra, che dopo attivazione da parte dell'utente presenta cinque finestre a distanze irregolari, potrebbe essere usata, come illustrato nella Fig. 2, in relazione a una fila di simboli di carte da

dr. Ing. C. Spandonari

gioco, previste in modo che siano nascoste in esse combinazioni vincenti del gioco del poker. Il giocatore dovrà allora far scorrere la cartolina di un passo per volta lungo la fila di simboli, analizzando ogni combinazione che man mano compare attraverso le finestre per valutare se si tratta di una combinazione vincente, per esempio, tris, scala, poker, ecc.

La cartolina sopra descritta viene preferibilmente fabbricata a partire da un foglio di cartone di formato multiplo di quello della cartolina, colle seguenti fasi di lavorazione:

a) in una macchina di stampa, si stampano una o entrambe le facce del foglio di cartone colle scritte e decorazioni desiderate, normalmente identiche per tutte le cartoline;

b) in una fustellatrice convenzionale, si fustella il foglio di cartone colle linee di separazione fra le cartoline, con i riquadri perforati 12, e colle linee perforate 16 e 22, in modo identico per tutte le cartoline;

c) si smazzetta il foglio di cartone per ottenere gli sviluppi di cartolina separati;

d) si alimentano gli sviluppi di cartolina a una macchina stampigliatrice, quale una stampante ad aghi o una stampante a getto d'inchiostro, comandata da un dispositivo di controllo quale un elaboratore digitale per stampigliare su ogni cartolina una disposizione di marcatori 14 secondo un programma prestabilito diverso da una cartolina all'altra;

e) in una macchina piega-e-incolla, per ogni sviluppo di cartolina si piega il lembo 18 e si incolla la striscia 24.

Si vede come la cartolina descritta possa essere prodotta con operazioni di cartotecnica standard. Tutte le cartoline prodotte sono uguali, salvo per la

dr. Ing. C. Spandonari

diversa configurazione di stampigliatura delle frecce 14, che peraltro è realizzabile con una tecnica automatica e ben nota, che è non solo economica, ma anche sicura, in quanto esente da errori di distrazione umani. Di conseguenza il costo di produzione della cartolina è molto basso, non maggiore di altri articoli simili, quali biglietti numerati, ecc., che vengono normalmente usati in questo genere di giochi promozionali.

S'intende che la parola "stampigliare" si riferisce a qualsiasi tecnica di impressione di segni variabili controllabili, in contrapposizione alla tecnica di stampa tipografica, e quindi comprende non solo l'uso di stampanti ad aghi o a getto d'inchiostro menzionate sopra, ma anche l'uso di timbratrici, stampanti a martelletti, ecc.

Nelle Figg. 3 e 4 è illustrata una seconda realizzazione preferita della cartolina dell'invenzione. Similmente alla cartolina delle Figg. 2 e 3, questa comprende un cartoncino rettangolare 10', che in questo caso è inciso con due file di riquadri 12', 12". Ad alcuni dei riquadri di ogni fila 12', 12" sono associate frecce 14', 14", stampigliate sul cartoncino in rispettive file adiacenti ai riquadri.

Una linea di piegatura cordonata 16' definisce un lembo ripiegabile 18', destinato a essere ripiegato e incollato sul cartoncino 10'. In questo caso anche il lembo porta riquadri preincisi 34', 34", in posizione simmetrica ai riquadri 12', 12" rispetto alla linea di piegatura 16', in modo che i riquadri 34', 34" vengano a sovrapporsi ai riquadri 12', 12" quando il lembo viene ripiegato.

Nel lembo 18' sono preincise due strisce allungate 26', 26", disposte in modo da sovrapporsi rispettivamente alle file di frecce 14', 14" quando il

dr. Ing. C. Spandonari

lembo 18' è ripiegato. L'incollatura lascia libere tali due strisce 26', 26", in modo che esse possano essere asportate strappandole lungo il contorno preinciso, scoprendo le frecce.

Anche con questa cartolina il giocatore dovrà aprire finestre in corrispondenza delle frecce asportando i riquadri, benché in questo caso ogni riquadro sia costituito da un doppio strato.

La cartolina secondo la seconda realizzazione presenta il vantaggio di poter prevedere un numero maggiore di finestre potenziali. Tale numero può essere ulteriormente aumentato, in quanto non esiste limite al numero di file di riquadri che è possibile prevedere.

Anche la cartolina della seconda realizzazione può essere realizzata con un procedimento di fabbricazione come descritto per la prima realizzazione.

Nell'ambito dell'idea innovativa si possono naturalmente apportare diverse varianti agli esempi d'attuazione preferiti descritti sopra, sia nella forma o nel numero dei riquadri, sia anche nelle relazioni geometriche reciproche fra le strisce asportabili, le file di riquadri e le frecce.

Naturalmente la cartolina è applicabile ad altri tipi di giochi, consistenti per esempio nella ricerca di parole, numeri, ecc., e il numero di simboli del testo, nonché il numero di finestre, possono variare entro ampi limiti.

dr. Ing. C. Spandonari

RIVENDICAZIONI

1. Cartolina di decrittazione di messaggi nascosti, particolarmente per giochi a concorso, caratterizzata dal fatto di comprendere un cartoncino (10; 10') pre-inciso con più riquadri asportabili (12; 12', 12''), uno o più contrassegni (14; 14', 14'') stampigliati sul cartoncino in vicinanza di alcuni prescelti di detti riquadri, e almeno una prima striscia di copertura (26; 26', 26'') applicata sul cartoncino in modo da coprire l'area di detti contrassegni e asportabile a strappo dall'utente per scoprire i contrassegni.

2. Cartolina secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che detta striscia di copertura (26; 26', 26'') è una prima striscia appartenente a un lembo (18; 18') ripiegato e parzialmente incollato sul cartoncino, la striscia di copertura essendo separata dal resto del lembo da una o più linee preincise di lacerazione.

4. Cartolina secondo la rivendicazione 3, caratterizzata dal fatto che detto lembo comprende più strisce di copertura (26', 26'') e dal fatto che il lembo è preinciso con riquadri (34', 34'') in posizioni sovrapposte a quelle dei riquadri (14', 14'') sul cartoncino quando il lembo (18') è ripiegato e incollato sul cartoncino.

5. Cartolina secondo una delle rivendicazioni 1-4, caratterizzata dal fatto che detti riquadri (12; 12', 12'') sono disposti su più file.

6. Procedimento di fabbricazione di cartoline di decrittazione secondo una delle rivendicazioni 1-5, caratterizzato dal fatto di comprendere le seguenti fasi di lavorazione:

a) fustellare un foglio di cartoncino di formato multiplo di quello della cartolina con tagli di separazione fra le cartoline e con linee perforate definenti

dr. ing. C. Spandonari

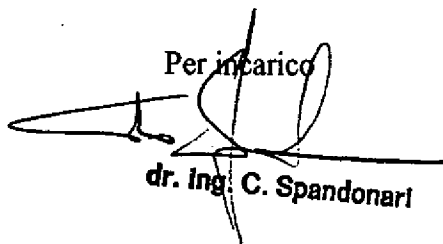
riquadri asportabili (12; 12', 12");

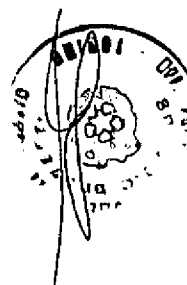
b) stampigliare le cartoline smazzettate con disposizioni individuali di contrassegni (14; 14', 14") secondo un programma prestabilito;

c) coprire i contrassegni in ogni cartolina con strisce di copertura asportabili (26; 26', 26").

7. Procedimento secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detta fase consistente nel coprire i contrassegni è costituita dal ripiegamento e parziale incollamento di un lembo del cartoncino su esso stesso.

8. Procedimento secondo la rivendicazione 6 o 7, caratterizzato dal fatto di comprendere inoltre una fase preliminare di stampa dell'intero foglio di cartone.

Per incarico

dr. Ing. C. Spandonari



T097A000137

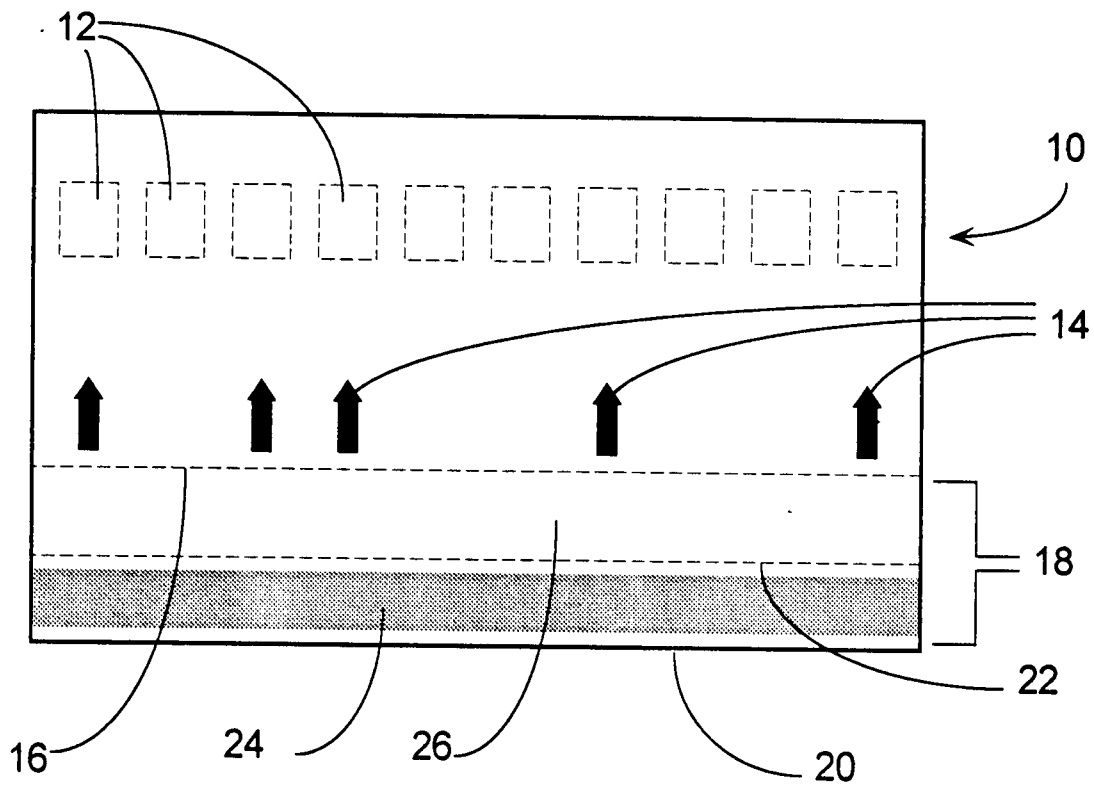


Fig. 1

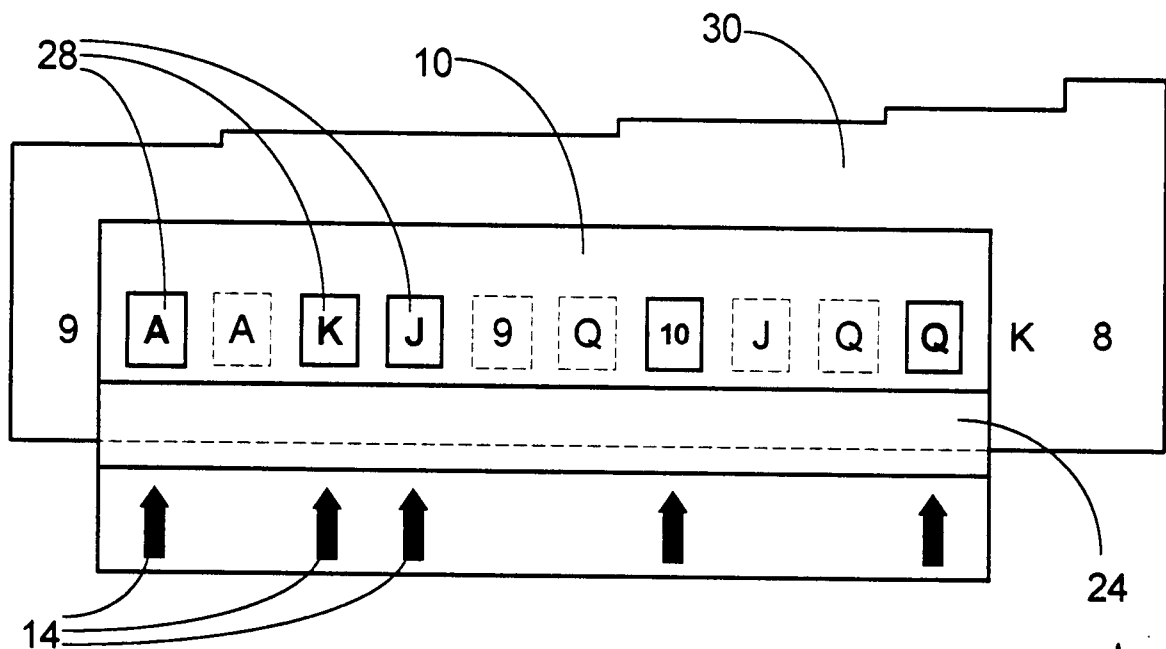


Fig. 2

[Signature]
dr. ing. C. Spandonari

T097A000134

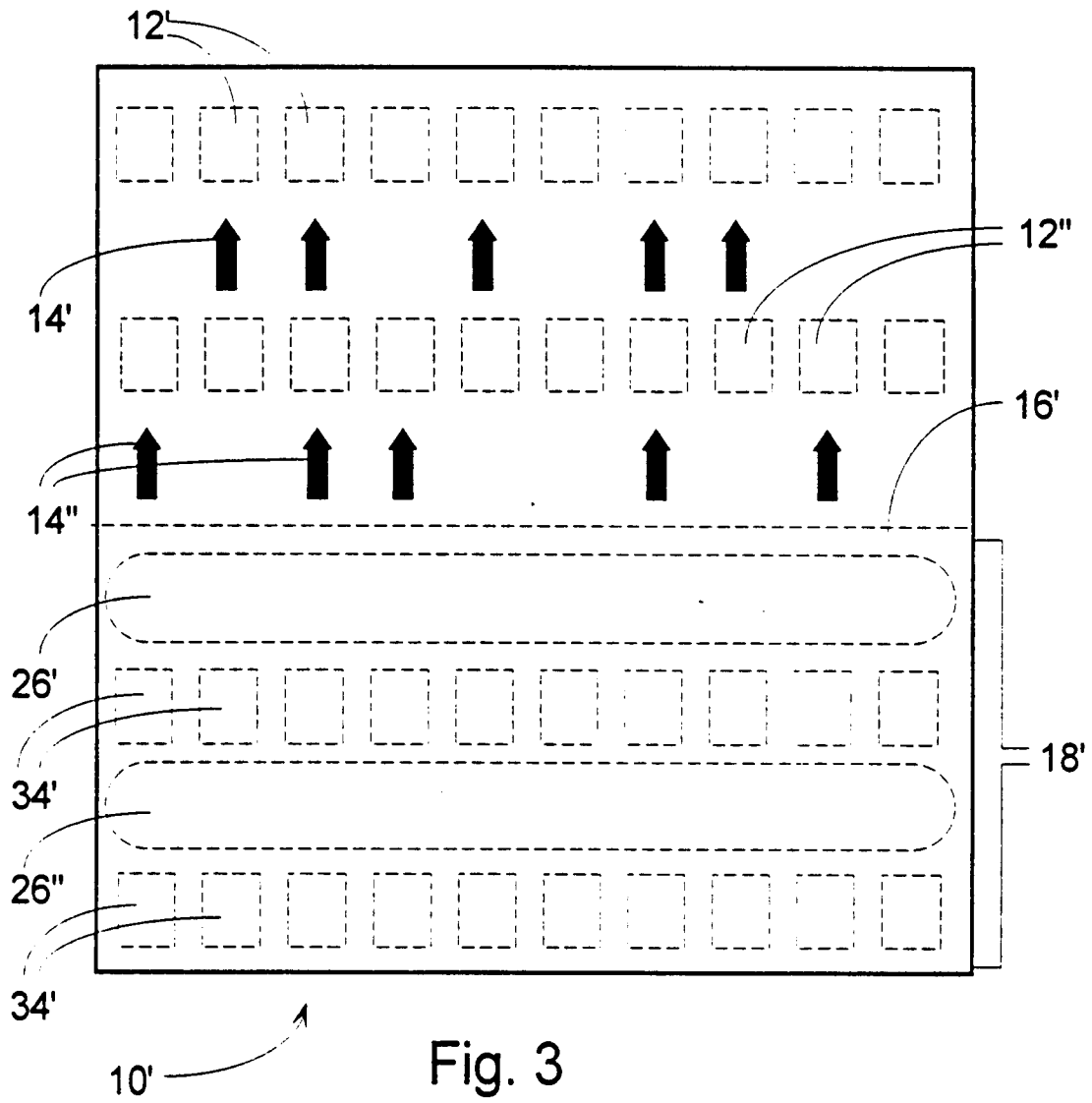


Fig. 3

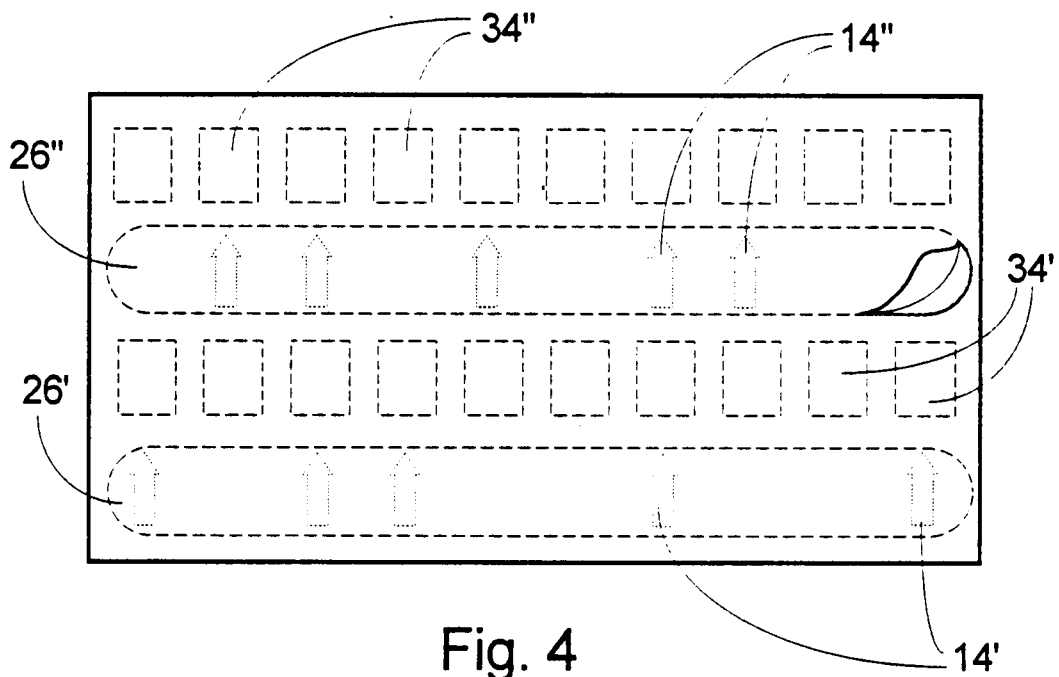


Fig. 4