



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

DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO	102019000003003
Data Deposito	01/03/2019
Data Pubblicazione	01/09/2020

Classifiche IPC

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	C	3	06

Titolo

MACCHINA E METODO PER L'APPLICAZIONE DI ETICHETTE TUBOLARI SU CONTENITORI
--

DESCRIZIONE

Annessa a domanda di brevetto per INVENZIONE INDUSTRIALE avente per titolo

**“MACCHINA E METODO PER L’APPLICAZIONE DI ETICHETTE
TUBOLARI SU CONTENITORI”**

A nome: FINPAC ITALIA S.r.l.
VIA IV NOVEMBRE 54
20019 SETTIMO MILANESE MI

Mandatari: Ing. Luigi TARABBIA, Albo iscr. nr.1005 BM, Ing. Dario ALDE, Albo iscr. nr.1338 B, Ing. Marco BELLASIO, Albo iscr. nr.1088 B, Ing. Giancarlo BELLONI, Albo iscr. nr.1113B, D.ssa Cristina BIGGI, Albo iscr. nr.1239 B, Dott. Andrea DELBARBA, Albo iscr. nr.1785B, Ing. Ivan FRAGALA’, Albo iscr. nr.1786B, Ing. Stefano GRASSI, Albo iscr. nr.1787B, Ing. Simona INCHINGALO, Albo iscr. nr.1341 B, Ing. Giancarlo PENZA, Albo iscr. nr.1335 B, D.ssa Dorotea RIGAMONTI, Albo iscr. nr.1569B, D.ssa Elena ROSSETTI, Albo iscr. nr.1124B, Ing. Ugo ROSSI, Albo iscr. nr.1209B, Elio Fabrizio TANSINI, Albo iscr. nr.697 BM, Ing. Lucia VITTORANGELI, Albo iscr. nr.983 BM, Ing. Umberto ZERMANI, Albo iscr. nr.1518 B

La presente invenzione ha per oggetto una macchina e un metodo per l’applicazione di etichette tubolari su contenitori.

La presente invenzione trova particolare applicazione nel settore del confezionamento di contenitori per prodotti sfusi in forma solida, liquida o
5 semiliquida, ad esempio per il settore alimentare.

Tipicamente sui contenitori viene apposta un’etichetta indicante le informazioni riguardanti il prodotto. L’etichetta può essere ottenuta da uno spezzone tubolare di film plastico, detto anche “shrink sleeve”, che viene

applicato sul contenitore e quindi termo-retrato in modo da adattarsi perfettamente alla forma dello stesso.

La sleeve può essere facilmente personalizzata nelle stampe ed utilizzata per una decorazione parziale o totale, permettendo un'ampia personalizzazione del prodotto finito. Ciò ha portato negli anni ad
5 un'ampia diffusione delle shrink sleeve nel settore del packaging.

Tipicamente l'etichetta viene calzata sulla superficie laterale del contenitore manualmente o con un processo automatizzato.

La tecnica più diffusa è la cosiddetta "top-down", per cui la sleeve viene
10 calzata dall'alto verso il basso attorno al contenitore.

Il Richiedente ha tuttavia osservato come vi possano essere casi in cui la particolare geometria dei contenitori da etichettare impedisca l'uso di tecniche tradizionali per l'applicazione delle shrink sleeve.

In particolare, nel caso in cui si debba applicare l'etichetta ad un
15 contenitore caratterizzato da una geometria sfavorevole (ad esempio un contenitore a forma di vasetto con bordi superiori sporgenti), le tecniche di applicazione della sleeve di tipo noto risultano inefficienti se non addirittura inapplicabili a questa di tipologia di contenitori.

Se infatti la sezione del vasetto in corrispondenza dei bordi superiori è
20 molto più grande della sezione inferiore in corrispondenza della base del vasetto, l'applicazione dell'etichetta risulta complicata.

Se si predisponesse infatti una sleeve di sezione cilindrica troppo grande rispetto alla sezione inferiore del vasetto, per far fronte al calzamento dall'alto in corrispondenza della sezione superiore del vasetto, la termo-
25 retrazione sarebbe difficile da realizzare e i risultati estetici sarebbero inaccettabili.

Ridurre la sezione della sleeve e capovolgere il contenitore è altresì impossibile, poiché tipicamente il contenitore presenta già il prodotto al proprio interno, che dunque verrebbe rovesciato.

30 Generalmente la sleeve viene calzata dall'alto verso il basso attorno al contenitore per impedire proprio che il prodotto contenuto nel contenitore

venga rovesciato, oppure per impedire che il prodotto si appiccichi al coperchio qualora quest'ultimo sia già stato applicato al contenitore.

In questo contesto, il compito tecnico alla base della presente invenzione è proporre una macchina e un metodo per l'applicazione di etichette tubolari su contenitori che superi uno o più degli inconvenienti della tecnica nota sopra citati.

In particolare, è scopo della presente invenzione mettere a disposizione una macchina per l'applicazione di etichette tubolari su contenitori che sia strutturalmente semplice e che consenta di calzare le etichette anche su contenitori con geometria sfavorevole.

Ulteriore scopo della presente invenzione è proporre un metodo per l'applicazione di etichette tubolari su contenitori che sia efficace ed efficiente e consenta di migliorare la qualità del processo produttivo.

Il compito tecnico precisato e gli scopi specificati sono sostanzialmente raggiunti da una macchina e un metodo per l'applicazione di etichette tubolari su contenitori, comprendenti le caratteristiche tecniche esposte in una o più delle unite rivendicazioni.

In particolare, la presente invenzione prevede una macchina per l'applicazione di etichette tubolari su contenitori comprendente mezzi di movimentazione configurati per movimentare una pluralità di contenitori lungo un primo percorso di avanzamento ed una pluralità di etichette lungo un secondo percorso di avanzamento.

La macchina comprende inoltre mezzi di applicazione di una pluralità di etichette sui contenitori configurati per avvicinare assialmente, durante l'avanzamento dei contenitori e delle etichette, le etichette ai contenitori reciprocamente in modo che ciascuna etichetta venga calzata su una parete laterale di un rispettivo contenitore.

Vantaggiosamente il secondo percorso di avanzamento comprende un tratto ascendente e i mezzi di applicazione comprendono un dispositivo di guida configurato per guidare le etichette lungo il tratto ascendente in modo da sollevare le etichette progressivamente tra una quota iniziale del

tratto ascendente, in cui le etichette sono disposte inferiormente rispetto a pareti di base dei contenitori, ed una quota finale del tratto ascendente, in cui le etichette sono calzate sulle rispettive pareti laterali dei contenitori.

Grazie alla presenza del dispositivo di guida è dunque possibile calzare le etichette sui contenitori mediante un progressivo movimento “bottom-up”
5 realizzato con un semplice sollevamento progressivo delle etichette lungo un tratto ascendente del loro percorso di avanzamento.

Vantaggiosamente i contenitori dunque possono essere avanzati in appoggio sulla loro parete di base senza necessità di essere capovolti.

10 In questo modo i contenitori possono essere già riempiti ed eventualmente anche già chiusi con il coperchio.

Inoltre, vantaggiosamente le etichette non necessitano di una qualsivoglia manipolazione esterna per essere calzate esternamente sui contenitori, sarà sufficiente invece movimentarle in avanzamento lungo il tratto
15 ascendente del secondo percorso di avanzamento in modo da realizzare un sollevamento progressivo automatico bottom-up dell’etichetta.

Pertanto, ciascuna etichetta mentre avanza si dispone progressivamente attorno ai contenitori in avanzamento lungo il primo percorso di avanzamento.

20 Infilando le etichette dal basso dal contenitore è possibile rivestire in modo pratico ed efficiente anche contenitori che presentano porzioni superiori aventi bordi sporgenti senza necessità di dover sovradimensionare la sezione dell’etichetta per poterla far passare dall’alto verso il basso.

Il movimento bottom-up delle etichette lungo un tratto ascendente
25 consente di applicare le etichette in modo facile ed estremamente semplice.

Le rivendicazioni dipendenti, qui incorporate per riferimento, corrispondono a differenti forme di realizzazione ed attuazione dell’invenzione.

30 Ulteriori caratteristiche e vantaggi della presente invenzione appariranno maggiormente chiari dalla descrizione indicativa, e pertanto non limitativa,

di una forma di realizzazione preferita ma non esclusiva di una macchina per l'applicazione di etichette tubolari su contenitori, come illustrato negli uniti disegni in cui:

- 5 - la figura 1 è una vista prospettica schematica di una macchina per l'applicazione di etichette tubolari su contenitori secondo la presente invenzione, e
- la figura 2 è uno schema del percorso di avanzamento delle etichette tubolari secondo una possibile forma di realizzazione della la presente invenzione.

10 Con riferimento alle figure allegate, con 1 è stata complessivamente indicata la macchina oggetto della presente invenzione.

La macchina 1 comprende mezzi di movimentazione 2 configurati per movimentare una pluralità di contenitori C lungo un primo percorso di avanzamento X e una pluralità di etichette E lungo un secondo percorso di
15 avanzamento Y.

Ad esempio, i contenitori 1 illustrati nella figura 1 presentano una forma sostanzialmente troncoconica e presentano una parete laterale C1 di sezione circolare crescente dal basso verso l'alto, una parete di base C2 ed un bordo sporgente di estremità C3 opposto alla parete di base C2.

20 Ad esempio, le etichette E illustrate nella figura 1 presentano una forma tubolare sostanzialmente cilindrica.

Preferibilmente i mezzi di movimentazione 2 comprendono un nastro trasportatore 2a che trasporta i contenitori C in serie lungo il primo percorso di alimentazione X.

25 Preferibilmente i contenitori C sono alimentati da un primo gruppo di alimentazione della macchina 1, non illustrato, che alimenta i contenitori C lungo un percorso di alimentazione verticale P perpendicolare al primo percorso di avanzamento X dei contenitori C.

30 Preferibilmente le etichette E sono alimentate da un secondo gruppo di alimentazione della macchina 1, non illustrato, che alimenta le etichette E

lungo un percorso di alimentazione verticale Q perpendicolare al primo percorso di avanzamento X dei contenitori C.

La macchina 1 comprende inoltre mezzi di applicazione 3 delle etichette E sui contenitori C configurati per avvicinare assialmente, durante
5 l'avanzamento dei contenitori C e delle etichette E, le etichette E ai contenitori C reciprocamente in modo che ciascuna etichetta E venga calzata su una parete laterale C1 di un rispettivo contenitore C.

Vantaggiosamente il secondo percorso di avanzamento Y comprende un tratto ascendente Y1 e i mezzi di applicazione 3 comprendono un
10 dispositivo di guida 4 configurato per guidare le etichette E lungo il tratto ascendente Y1 in modo da sollevare le etichette E progressivamente tra una quota iniziale h2 del tratto ascendente Y1, in cui le etichette E sono disposte inferiormente rispetto alle pareti di base C2 dei contenitori C, ed una quota finale h3 del tratto ascendente Y1, in cui le etichette E sono
15 calzate sulle rispettive pareti laterali C1 dei contenitori C.

Vantaggiosamente il dispositivo di guida 4 consente di realizzare un avvicinamento relativo dell'etichetta E rispetto al contenitore C.

Preferibilmente il dispositivo di guida 4 è definito da una coppia di guide ascendenti 5 parallele estendentesi tra la quota inferiore h2 e la quota
20 superiore h3.

Vantaggiosamente le guide ascendenti 5 sono disposte ad una determinata distanza d tra loro tale da consentire alle etichette E che avanzano lungo il tratto ascendente Y1 di appoggiarsi parzialmente sulle
25 guide ascendenti 5 in modo che, durante l'avanzamento lungo il tratto ascendente Y1, le etichette E siano progressivamente sollevate.

In altri termini la distanza d è minore del diametro dell'etichetta E, in modo che almeno due porzioni di lembi di estremità siano costantemente in appoggio sulle guide ascendenti 5.

Con riferimento alla forma di realizzazione illustrata, preferibilmente il
30 tratto ascendente Y1 è rettilineo, pertanto le guide ascendenti 5 sono

rettilinee, in modo da garantire un progressivo sollevamento delle etichette E durante l'avanzamento.

Alternativamente, secondo una possibile forma di realizzazione non illustrata, il tratto ascendente Y1 può essere curvo.

- 5 Secondo una possibile forma di realizzazione non illustrata inoltre, il dispositivo di guida 4 può essere definito da una coppia di rulli che pertanto definirebbero un tratto ascendente Y1 curvo.

Preferibilmente la macchina 1 comprende inoltre due coppie di guide orizzontali 6a, 6b parallele sviluppantesi rispettivamente lungo un primo
10 tratto orizzontale Y2 del secondo percorso di avanzamento Y e lungo un secondo tratto orizzontale Y3 del secondo percorso di avanzamento Y.

Come illustrato nella figura 2, il tratto ascendente Y1 è interposto tra il primo e il secondo tratto orizzontale Y2, Y3, per cui il primo tratto orizzontale Y1 giace alla quota h2 mentre il secondo tratto orizzontale Y3
15 giace alla quota h3.

In altri termini, come illustrato in figura 1, la coppia di guide ascendenti 5 è interposta alle coppie di guide orizzontali 6a, 6b.

Preferibilmente il tratto ascendente Y1 è rettilineo e l'angolo α compreso tra Y1 e Y2 ha un valore compreso tra 90° e 180° , ancora più
20 preferibilmente tra 150° e 170° e ad esempio pari a 160° .

Le coppie di guide orizzontali 6a, 6b inoltre sono anch'esse disposte tra loro alla distanza d in modo da consentire alle etichette E che avanzano di appoggiarsi parzialmente sulle coppie di guide orizzontali 6a, 6b.

Preferibilmente dunque la distanza d è mantenuta costante lungo tutto il
25 secondo percorso di avanzamento Y.

Preferibilmente i mezzi di movimentazione 2 comprendono una serie di elementi di supporto 7 scorrevoli e adatti a ricevere i contenitori C.

In particolare, ciascun elemento di supporto 7 presenta:

- una parete di appoggio superiore 7a adatta a ricevere in appoggio una
30 rispettiva parete di base C2 di un rispettivo contenitore C, e

- un corpo centrale 7b, disposto sotto la parete di appoggio 7a, adatto a ricevere almeno parzialmente calzata esternamente una rispettiva etichetta E.

In altri termini durante il primo tratto orizzontale Y2, ciascun elemento di supporto 7 è adatto a ricevere prima una etichetta E calzata sul corpo centrale 7b in modo che sia disposta alla quota iniziale h2 e successivamente un contenitore C in appoggio sulla parete di appoggio superiore 7a alla quota finale h3. Dunque, preferibilmente gli elementi di supporto 7 si estendono tra la quota iniziale h2 e la quota finale h3.

10 Preferibilmente gli elementi di supporto 7 sono scorrevoli tra le guide delle coppie di guide 5, 6a, 6b.

In particolare, il corpo centrale 7b è scorrevole tra le guide 5, 6a, 6b lungo una direzione parallela al primo percorso di avanzamento X.

15 Preferibilmente le coppie di guide orizzontali 6a, 6b e la coppia di guide ascendenti 5 sono raccordate tra loro per definire un'unica coppia di guide fissa rispetto all'avanzamento dei contenitori C in modo che le etichette E siano scorrevoli in parziale appoggio sulla coppia di guide in trascinamento dagli elementi di supporto 7.

In altri termini gli elementi di supporto 7 sono configurati per trascinare le etichette E disposte sui corpi centrali 7b lungo il secondo percorso di avanzamento Y; in particolare in corrispondenza dell'inizio del tratto ascendente Y1 le etichette E, disposte assialmente rispetto ai contenitori C, si solleveranno automaticamente dal corpo centrale 7b verso l'alto per effetto della presenza delle guide ascendenti disposte alla distanza d fino a scalzarsi dal corpo centrale 7b e a calzarsi completamente sui rispettivi contenitori C.

25 Secondo una possibile forma di realizzazione alternativa della presente invenzione, non illustrata, è possibile prevedere che la coppia di guide sia definita da due cinghie scorrevoli sincronizzate con l'avanzamento delle etichette E in modo che non vi sia trascinamento e strisciamento delle etichette E stesse.

30

Preferibilmente la macchina 1 comprende un tunnel di retrazione 8 configurato per retrarre le etichette E calzate sui contenitori C mediante calore.

5 Secondo un ulteriore aspetto della presente invenzione è inoltre previsto un metodo per l'applicazione di etichette tubolari E su contenitori C comprendente le fasi di:

- movimentare la pluralità di contenitori C per avvanzarli lungo il primo percorso di avanzamento X,
- avanzare la pluralità di etichette tubolari E lungo il secondo
10 percorso di avanzamento Y,
- applicare la pluralità di etichette E sui contenitori C avvicinando reciprocamente, durante l'avanzamento dei contenitori C lungo il primo percorso di avanzamento X, le etichette E ai contenitori C in modo che ciascuna etichetta E venga calzata sulla parete laterale
15 C1 del rispettivo contenitore C.

Vantaggiosamente la fase di applicazione è realizzata deviando il secondo percorso di avanzamento Y delle etichette E per il tratto ascendente Y1 del secondo percorso di avanzamento Y in modo da sollevare progressivamente le etichette E dalla quota inferiore h2, in cui le etichette
20 E sono disposte inferiormente rispetto alle pareti di base C2 dei contenitori C, alla quota superiore h3, in cui le etichette E sono calzate sulle rispettive pareti laterali C2 dei contenitori C.

Preferibilmente il sollevamento progressivo è realizzato facendo scorrere le etichette E in appoggio sulle guide ascendenti 5 disposte lungo il tratto
25 ascendente Y1.

Preferibilmente il sollevamento progressivo è realizzato movimentando la serie di elementi di supporto 7 lungo il tratto ascendente Y1 in modo che ciascuna etichetta E sia scalzata progressivamente dal rispettivo corpo centrale 7b e calzata progressivamente sul rispettivo contenitore C.

30 Preferibilmente la fase di applicazione comprende una sottofase di avanzare, lungo il primo tratto orizzontale Y2 disposto a monte del tratto

ascendente Y1, le etichette E calzate su rispettivi corpi centrali 7b in modo che siano disposte inferiormente alle rispettive pareti di appoggio superiori 7a degli elementi di supporto 7, ed una sottofase di avanzare, lungo il secondo tratto orizzontale Y3 disposto a valle del tratto ascendente Y1, le
5 etichette E calzate sui rispettivi contenitori C in modo che le etichette E siano disposte superiormente alla pareti di appoggio superiori 7b dei rispettivi elementi di supporto 7.

La presente invenzione raggiunge gli scopi proposti, superando gli inconvenienti lamentati nella tecnica nota e mettendo a disposizione una
10 macchina ed un metodo per l'applicazione di etichette tubolari E su contenitori C che consente di migliorare la qualità dei prodotti finiti e l'efficienza del processo produttivo.

IL MANDATARIO

Ing. Luigi TARABBIA
(Albo iscr. n. 1005 BM)

RIVENDICAZIONI

1. Macchina (1) per l'applicazione di etichette tubolari (E) su contenitori (C) comprendente:

- 5
- mezzi di movimentazione (2) configurati per movimentare una pluralità di contenitori (C) lungo un primo percorso di avanzamento (X) ed una pluralità di etichette (E) lungo un secondo percorso di avanzamento (Y),
 - mezzi di applicazione (3) di una pluralità di etichette (E) su detti contenitori (C) configurati per avvicinare assialmente, durante
10 l'avanzamento dei contenitori (C) e delle etichette (E), le etichette (E) ai contenitori (C) reciprocamente in modo che ciascuna etichetta (E) venga calzata su una parete laterale (C1) di un rispettivo contenitore (C);

15 **caratterizzata dal fatto** che detto secondo percorso di avanzamento (Y) comprende un tratto ascendente (Y1), e dal fatto che detti mezzi di applicazione (3) comprendono un dispositivo di guida (4) configurato per guidare le etichette (E) lungo detto tratto ascendente (Y1) in modo da sollevare le etichette (E) progressivamente tra una quota iniziale (h2) di detto tratto
20 ascendente (Y1), in cui le etichette (E) sono disposte inferiormente rispetto a pareti di base (C2) dei contenitori (C), ed una quota finale (h3) di detto tratto ascendente (Y1), in cui le etichette (E) sono calzate sulle rispettive pareti laterali (C1) di detti contenitori (C).

25 2. Macchina (1) secondo la rivendicazione 1, in cui detto dispositivo di guida (4) è definito da una coppia di guide ascendenti (5) parallele, preferibilmente rettilinee, estendentesi tra detta quota inferiore (h2) e detta quota superiore (h3), dette guide ascendenti (5) essendo disposte ad una determinata distanza (d) tra loro tale da consentire
30 alle etichette (E) che avanzano lungo il tratto ascendente (Y1) di appoggiarsi parzialmente su dette guide ascendenti (5) in modo

che, durante l'avanzamento lungo il tratto ascendente (Y1), le etichette (E) siano progressivamente sollevate assialmente.

- 5 3. Macchina (1) secondo la rivendicazione 1 o 2, comprendente due
coppie di guide orizzontali (6a, 6b) parallele sviluppanesi
rispettivamente lungo un primo tratto orizzontale (Y2) di detto
secondo percorso di avanzamento (Y) e lungo un secondo tratto
orizzontale (Y3) di detto secondo percorso di avanzamento (Y),
detto tratto ascendente (Y1) essendo interposto tra detto primo e
10 secondo tratto orizzontale (Y2, Y3), dette coppie di guide orizzontali
(6a, 6b) essendo disposte tra loro ad una distanza (d) tale da
consentire alle etichette (E) che avanzano di appoggiarsi
parzialmente su dette guide orizzontali (6a, 6b).
- 15 4. Macchina (1) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, in
cui detti mezzi di movimentazione (2) comprendono una serie di
elementi di supporto (7) scorrevoli e adatti a ricevere detti
contenitori (C), ciascun elemento di supporto (7) presentando:
- una parete di appoggio superiore (7a) adatta a ricevere in
20 appoggio una rispettiva parete di base (C2) di un rispettivo
contenitore (C), e
- un corpo centrale (7b), disposto sotto la parete di appoggio (C2),
adatto a ricevere almeno parzialmente calzata esternamente una
rispettiva etichetta (E).
- 25 5. Macchina (1) secondo le rivendicazioni 3 e 4, in cui detti elementi di
supporto (7) sono scorrevoli tra le guide delle coppie di guide (5,
6a, 6b).
- 30 6. Macchina (1) secondo una o più delle rivendicazioni 2-5, in cui dette
coppie di guide orizzontali (6a, 6b) e detta coppia di guide

ascendenti (5) sono raccordate tra loro per definire un'unica coppia di guide, detta coppia di guide essendo fissa rispetto all'avanzamento dei contenitori (C) in modo che dette etichette (E) siano scorrevoli in parziale appoggio su detta coppia di guide in trascinarsi da detti elementi di supporto (7).

5
7. Metodo per l'applicazione di etichette tubolari (E) su contenitori (C) comprendente le fasi di:

- 10 - movimentare una pluralità di contenitori (C) per avvanzarli lungo un primo percorso di avanzamento (X),
- avanzare una pluralità di etichette tubolari (E) lungo un secondo percorso di avanzamento (Y),
- 15 - applicare detta pluralità di etichette (E) su detti contenitori (C) avvicinando reciprocamente, durante l'avanzamento dei contenitori (C) lungo il primo percorso di avanzamento (X), le etichette (E) ai contenitori (C) in modo che ciascuna etichetta (E) venga calzata su una parete laterale (C1) di un rispettivo contenitore (C);

20 **caratterizzato dal fatto** che detta fase di applicazione è realizzata deviando il secondo percorso di avanzamento (Y) delle etichette (E) per un tratto ascendente (Y1) di detto secondo percorso di avanzamento (Y) in modo da sollevare progressivamente le etichette (E) da una quota inferiore (h2), in cui le etichette (E) sono disposte inferiormente rispetto a pareti di base (C2) dei contenitori (C), ad una quota superiore (h3), in cui le etichette (E) sono calzate sulle rispettive pareti laterali (C1) di detti contenitori (C).

25
30 8. Metodo secondo la rivendicazione 7, in cui detto sollevamento progressivo è realizzato facendo scorrere dette etichette (E) in appoggio su una coppia di guide ascendenti (5) disposte lungo detto tratto ascendente (Y1).

- 5 9. Metodo secondo la rivendicazione 7 o 8, in cui detto sollevamento progressivo è realizzato movimentando una serie di elementi di supporto (7), ciascun elemento di supporto (7) essendo adatto a ricevere una rispettiva parete di base (C2) di un contenitore (C) su una rispettiva parete di appoggio superiore (7a) e una rispettiva etichetta (E) calzata esternamente su un rispettivo corpo centrale (7b), lungo il tratto ascendente (Y1) in modo che ciascuna etichetta (E) sia scalzata progressivamente dal rispettivo corpo centrale (7b) e calzata progressivamente sul rispettivo contenitore (C).
- 10
- 15 10. Metodo secondo la rivendicazione 9, in cui detta fase di applicazione comprende una sottofase di avanzare, lungo un primo tratto orizzontale (Y2) disposto a monte del tratto ascendente (Y1), le etichette (E) calzate su rispettivi corpi centrali (7b) in modo che le etichette (E) siano disposte inferiormente alle rispettive pareti di appoggio superiori (7a) degli elementi di supporto (7), ed una sottofase di avanzare, lungo un secondo tratto orizzontale (Y3) disposto a valle del tratto ascendente (Y1), le etichette (E) calzate sui rispettivi contenitori (C) in modo che le etichette (E) siano disposte superiormente alle pareti di appoggio superiori (7a) dei rispettivi elementi di supporto (7).
- 20

IL MANDATARIO
Ing. Luigi TARABBIA
(Albo iscr. n. 1005 BM)

