



(19) REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNI ZAVOD ZA
INTELEKTUALNO VLASNIŠTVO

(10) Identifikator
dokumenta:



HR P20250412 T1

HR P20250412 T1

(12) **PRIJEVOD PATENTNIH ZAHTJEVA
EUROPSKOG PATENTA**

(51) MKP:

B31B 50/25 (2017.01)
B65D 81/05 (2006.01)
B65D 5/06 (2006.01)
B65B 43/10 (2006.01)
B65D 5/42 (2006.01)
B65B 43/24 (2006.01)
B65B 51/02 (2006.01)
B65B 11/00 (2006.01)
B65B 67/08 (2006.01)
B65D 5/02 (2006.01)

(46) Datum objave prijevoda patentnih zahtjeva: 20.06.2025.

(21) Broj predmeta: P20250412T

(22) Datum podnošenja : 14.10.2021.

(86) Broj međunarodne prijave: PCT/EP2021078393
Datum podnošenja međunarodne prijave: 14.10.2021.

(96) Broj europske prijave patenta: EP 21794769.6
Datum podnošenja europske prijave patenta: 14.10.2021.

(87) Broj međunarodne objave: WO 2022079143
Datum međunarodne objave: 21.04.2022.

(97) Broj objave europske prijave patenta: EP 4228881 A1
Datum objave europske prijave patenta: 23.08.2023.

(97) Broj objave europskog patenta: EP 4228881 B1
Datum objave europskog patenta: 05.03.2025.

(31) Broj prve prijave: 202016423

(32) Datum podnošenja prve prijave: 16.10.2020.

(33) Država ili organizacija podnošenja prve prijave: GB

(73) Nositelj patenta:

DS Smith Limited, Level 3, 1 Paddington Square, W2 1DL London, GB
Russell Turner, NP25 4LZ Monmouthshire, GB
Stephen James Pointon, ST15 8PR Stone, GB

(72) Izumitelji:

(74) Zastupnik:

ZMP IP d.o.o., 10000 Zagreb, HR

(54) Naziv izuma:

**METODA ZA PROIZVODNJU PLOČE, REZULTIRAJUĆA PLOČA I PAKIRANJE, I METODA
PAKIRANJA**

HR P20250412 T1

PATENTNI ZAHTJEVI

1. Metoda za prilagodavanje ploče (10) od kartona, valovitog kartona ili sličnog lisnog materijala, koji je omeđen prvom i drugom paralelnom suprotnom stranom (12) te trećom i četvrtom suprotnom stranom (14) koji su okomiti na navedenu prvu i drugu stranu (12), tako da se može saviti u paket prikladan za sadržavanje najmanje jednog artikla (54) za otpremu, koji se sastoji od koraka:
- izrade na prednjoj strani ploče (10) prvog para prvih i drugih valovito oblikovanih linija pregiba (16a) i drugog para trećih i četvrtih valovito oblikovanih linija pregiba (16b), pri čemu je svaka od navedenih valovito oblikovanih linija pregiba (16a, 16b) presječena s više ravnih traktova pregiba (18) udaljenih jedan od drugoga i poravnanih s odgovarajućim ravnim traktovima pregiba (18) drugih valovito oblikovanih linija pregiba (16a, 16b) i paralelno s navedenom prvom i drugom stranom (12), tako da navedena treća strana (14), navedene prve, druge, treće i četvrte valovito oblikovane linije pregiba (16a, 16b) i četvrta strana (14) uzastopno ograničavaju prvu gornju ploču (20), prvu bočnu ploču (22), donju ploču (24), drugu bočnu ploču (26) i drugu gornju ploču (28),
 - izrade u dijelovima navedene strane ploče (10), koji su blizu prve i druge strane (12), respektivno, prve i druge kontinuirane ravne linije pregiba (30) koje su paralelne jedna s drugom i s navedenim ravnim traktovima pregiba (18), i ograničavaju odgovarajuća stražnja i prednja krila (32a, 32b) svake od navedene prve gornje ploče (20), prve bočne ploče (22), donje ploče (24), druge bočne ploče (26) i druge gornje ploče (28), i
 - nanošenja najmanje jedne trake ljepila (36), poprečno na navedene ravne linije pregiba (30) na barem dijelu ploče (10) blizu navedene treće ili četvrte strane (14).
2. Metoda prema prethodnom zahtjevu, naznačena time što je linija pregiba u obliku slova V (34) napravljena u krilima (32a, 32b) navedenih prvih i drugih bočnih ploča (22, 26).
3. Metoda prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, naznačena time što su navedeni ravni traktovi pregiba (18) prisutni u skladu s vrhom i dolinama odgovarajućih valovito oblikovanih linija pregiba (16a, 16b).
4. Metoda prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, naznačena time što se svaka od navedenih valovito oblikovanih linija pregiba (16a, 16b) izvodi rotacijom na navedenoj prednjoj strani ploče (10) dotičnog kotača (40) opremljenog na svojoj periferiji neprekinutom obodnom valovito oblikovanim izbočinom (48) s poprečnim obodno udaljenim izbočinama (50).
5. Metoda prema zahtjevu 4, naznačena time što su svi kotači (40) koji gužvaju isti proizvod (10) pričvršćeni na zajedničko vratilo (38a).
6. Ploča (10) dobivena metodom prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva.
7. Paket dobiven od ploče (10) prema prethodnom zahtjevu savijanjem za 90° navedene prve bočne ploče (22) oko druge valovito oblikovane linije pregiba (16a) i navedene druge bočne ploče (26) oko treće valovito oblikovane linije pregiba (16b), respektivno, te uzastopno navedene prve gornje ploče (20) oko prve valovito oblikovane linije pregiba (16a) i navedene druge gornje ploče (28) oko četvrte valovito oblikovane linije pregiba (16b), respektivno, i presavijanje za 90° krila (32a, 32b) oko dotične kontinuirane ravne linije pregiba (30), tako da stražnji zid i prednji zid, respektivno, se formiraju.
8. Paket prema zahtjevu 7, koji ima stražnju stijenku i prednju stijenku, koje su ravne, te gornju, donju, lijevu bočnu i desnu bočnu stijenku, koje su valovite.
9. Metoda za pakiranje artikla (54) paketom prema zahtjevu 7 ili 8, naznačena time što se udaljenost između svakog para valovito oblikovanih linija pregiba (16a, 16b) i/ili razmak između valovito oblikovanih linija pregiba (16a, 16b) svakog para odabire na temelju veličine predmeta (54), i pri čemu:
- navedena stavka (54) se postavlja na donju ploču (22) prije nego se izvrši bilo kakvo savijanje ploča, ili
 - navedeni predmet (54) je umetnut u presavijeni uložak (10) prije formiranja prednje stijenke i stražnje stijenke, ili
 - navedeni predmet (54) se umeće u presavijeni komad (10) nakon formiranja stražnje stijenke, ali prije formiranja prednje stijenke.