



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

DOMANDA NUMERO	102007901565937
Data Deposito	18/10/2007
Data Pubblicazione	18/04/2009

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
E	04	C		

Titolo

PROCEDIMENTO PER REALIZZAZIONE DI PANNELLI BUGNATI E PANNELLI BUGNATI
REALIZZATI CON TALE PROCEDIMENTO.

DESCRIZIONE

A corredo della domanda di brevetto per invenzione industriale avente per oggetto e

TITOLO

PROCEDIMENTO PER REALIZZAZIONE DI PANNELLI BUGNATI E PANNELLI BUGNATI REALIZZATI CON TALE PROCEDIMENTO

A nome della Ditta F.lli Becci S.n.c. di Becci Roberto & C., Società a in nome collettivo di diritto italiano, con sede in 61020 Montecchio di Sant'Angelo in Lizzola, Provincia di Pesaro, alla Via XXV Aprile n. 62, codice fiscale 02104740416, in persona del Socio Amministratore e legale rappresentante Signor Roberto Becci, nato a Pesaro il 17 novembre 1976, residente in 61100 Pesaro alla Via Lulli n. 15, codice fiscale BCC RRT 76S17 G479R.

Inventore designato il Signor Donato Campione, nato a Firenze il 28 febbraio 1963 e residente in 61025 Montelabbate, Provincia di Pesaro-Urbino, alla Via Ripe n. 96, codice fiscale CMP DNT 63B28 D612V.

A mezzo mandatario avvocato Gianluca Benedetti, iscritto all'Albo Avvocati di Pesaro, con domicilio eletto in 61100 Pesaro alla Via Cardinale Guglielmo Massaia n. 12 presso l'Ufficio Brevetti Pedrini & Benedetti;

depositata in data

con n.

RIASSUNTO

Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati, specie per attuazione su pannelli in succedanei del legno, comprendente interventi operativi diretti su pannelli

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA



ARTIGIANATO E AGRICOLTURA

DI PESARO E URBINO

L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007A000032

UFFICIO BREVETTI
PEDRINI & BENEDETTI
11/10/2007

(1) con materiale di supporto (2) già rivestito di finiture nobilitanti (3) e su questi le fasi di:

- asportazione di materiale dai bordi lungo l'intera estensione perimetrale del pannello (1), con realizzazione ivi di due solchi paralleli (5) atti a far residuare medianamente uno spessore ridotto (7) di materiale di supporto (2), interposto tra due ali beanti (8) di materiale di supporto (2) dello strato di finitura superficiale (3),
- riempimento di siffatti solchi perimetrali paralleli (5) con schiuma di resina poliuretanica (10);
- pressaggio del pannello (1) con pressa (11) a membrana (12) in fase di polimerizzazione della resina poliuretanica (10) e comunque prima della relativa solidificazione,
- fuoriuscita perimetrale della schiuma in eccesso (10B) rispetto alla schiuma (10A) che il pressaggio stipa all'interno in esito a schiacciamento perimetrale delle ali beanti (8) contro lo spessore ridotto mediano (7),
- solidificazione della resina poliuretanica stipata all'interno (10A) con funzioni di imbottitura e di collante delle ali beanti (8) contro lo spessore ridotto mediano (7),
- rimozione delle bave solidificate di schiuma poliuretanica (10B) perimetralmente permanenti per il conseguente ottenimento del pannello bugnato (1) realizzato in attuazione di tale procedimento costituito da struttura nobilitata comprendente supporto centrale pieno (6) e periferia rastremata verso il perimetro composta da due strati di materiale plastico espanso (10A) interposti tra tre strati (7, 8) di materiale di supporto (2) uniti in un sol pezzo a detto supporto centrale pieno (6).

DESCRIZIONE DETTAGLIATA

Ambito della tecnica

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA

ARTIGIANATO E AGRICOLTURA

DI PESARO E URBINO

UFFICIALE ROGANTE



18 OTT. 2007

PS2007 A 0 0 0 3 2

UFFICIO GENERALE
PESARO E URBINO
18 OTT 2007

Per "pannelli bugnati" si intendono pannelli con sagomatura bombata nell'area centrale, rastremantisi degradatamente ed assottigliantisi perifericamente verso il perimetro.

Pannelli così sagomati, per la più gran parte realizzati in surrogati di essenza lignea, quali "MDF" (medium density fibreboard), truciolare o compensato, trovano ampia applicazione nell'industria del mobile da arredamento e dei serramenti.

Secondo la tecnica nota, tali pannelli bugnati sono realizzati sagomando con frese a pantografo le facce di pannelli piano-parallelepipedali, che sono poi nobilitati applicando per incollaggio sulle facce così fresate delle lastre in materiale polimerico, ovvero carte impregnate riproducenti le sembianze delle essenze lignee, oppure fogli di materiale melaminico, o quant'altro secondo la tecnica nota, che poi vengono pressati in presse a membrana - presse a telo sino ad incollaggio avvenuto.

Tale metodo di realizzazione di "pannelli bugnati" secondo la tecnica nota presenta gli svantaggi di esser complicato e costoso, per necessità della sagomatura dei pannelli, relativa applicazione di colla, relativa applicazione di lastre-fogli nobilitanti, pressaggio per un periodo di tempo relativamente elevato, (venticinque minuti circa).

Scopi del trovato

Scopo principale del presente trovato è, in tal quadro, quello di provvedere un procedimento per realizzare "pannelli bugnati" in surrogati di essenza lignea che consenta di incrementare la produttività con semplificazione operativa e diminuzione dei tempi di lavorazione.

Altro scopo del presente trovato è quello di conseguire lo scopo precedente attraverso un procedimento produttivo che consenta di conseguire manufatti con

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
 ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
 DI PESARO E URBINO
 L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007A00032

UFFICIO BREVETTI
 PRODOTTO E INVENTATO


caratteristiche strutturali ed estetiche omogenee e comunque almeno pari a quelli realizzati secondo la tecnica nota.

Altri scopi ancora del presente trovato sono quelli di conseguire gli scopi precedenti e nel contempo addivenire ad un procedimento e atto a:

conseguire la massima possibile facilità attuativa;

conseguire la maggior possibile modularità e polivalenza applicativa nonché facile adattabilità alle complementarietà esistenti;

consentire immediatezza attuativa senza sovvertimenti operativi con connotazioni di controindicazione a valle ed a monte dell'ambito innovativo;

in ogni caso e comunque conseguire un procedimento semplice ed efficace, sicuro nell'attuazione e di costo attuativo il quanto più possibile economico in considerazione dei risultati praticamente raggiunti.

Estratto riassuntivo del concetto di soluzione

Questi ed altri scopi ancora sono tutti raggiunti con il procedimento per realizzazione di pannelli bugnati, specie per attuazione su pannelli in succedanei del legno, secondo il presente trovato, comprendente interventi operativi diretti su pannelli (1) con materiale di supporto (2) già rivestito di finiture nobilitanti (3) e su questi le fasi di:

- asportazione di materiale dai bordi lungo l'intera estensione perimetrale del pannello (1), con realizzazione ivi di due solchi paralleli (5) atti a far residuare medianamente uno spessore ridotto (7) di materiale di supporto (2), interposto tra due ali beanti (8) di materiale di supporto (2) dello strato di finitura superficiale (3).
- riempimento di siffatti solchi perimetrali paralleli (5) con schiuma di resina poliuretanica (10);



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007 A 000032

PEC
Firma
18 OTT 2007

- pressaggio del pannello (1) con pressa (11) a membrana (12) in fase di polimerizzazione della resina poliuretanica (10) e comunque prima della relativa solidificazione,
- fuoriuscita perimetrale della schiuma in eccesso (10B) rispetto alla schiuma (10A) che il pressaggio stipa all'interno in esito a schiacciamento perimetrale delle ali beanti (8) contro lo spessore ridotto mediano (7),
- solidificazione della resina poliuretanica stipata all'interno (10A) con funzioni di imbottitura e di collante delle ali beanti (8) contro lo spessore ridotto mediano (7),
- rimozione delle bave solidificate di schiuma poliuretanica (10B) perimetralmente permanenti per il conseguente ottenimento del pannello bugnato (1) realizzato in attuazione di tale procedimento costituito da struttura nobilitata comprendente supporto centrale pieno (6) e periferia rastremata verso il perimetro composta da due strati di materiale plastico espanso (10A) interposti tra tre strati (7, 8) di materiale di supporto (2) uniti in un sol pezzo a detto supporto centrale pieno (6).

Individuazione dei disegni allegati

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del procedimento secondo il presente trovato appariranno maggiormente evidenti dalla descrizione dettagliata che segue di una preferita ma non esclusiva forma di relativa attuazione, rappresentata a solo titolo esemplificativo e non limitativo nelle numero tre tavole di disegni allegate, nelle quali:

le figura da 1 a 4 comprese mostrano schematicamente altrettante successive fasi attuative del procedimento secondo il presente trovato;

la figura 5 mostra un pannello bugnato realizzato in attuazione del procedimento secondo il presente trovato come posto in opera.

Descrizione dell'esempio di attuazione

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007 A 00032

UNITA' REGIONALI
REPUBBLICA ITALIANA
UFFICIO REGIONALE
DI PESARO E URBINO
18 OTT. 2007

Con riferimento a tali figure ed in particolare alla figura 1, con 1 è indicato nel suo complesso un pannello, realizzato con un supporto 2 in surrogato ligneo, per esempio "MDF" (medium density fibreboard), nobilitato da due fogli superficiali di materiale di finitura 3, per esempio lastre in materiale polimerico oppure carte impregnate,

su un siffatto pannello 1 la figura 1 illustra la prima fase di attuazione del metodo secondo il presente trovato, realizzata tramite un utensile schematicamente illustrato, indicato con 4, azionato da un qualsiasi dispositivo noto ed in qualsiasi modo idoneo allo scopo, consistente nell'asportazione di materiale di supporto 2 dai bordi del pannello 1 lungo l'intera estensione perimetrale relativa, con realizzazione ivi di due solchi paralleli 5, di relativamente accentuata profondità, atti a far residuare, attorno ad un pezzo di supporto centrale pieno 6, uno spessore ridotto mediano 7 di materiale di supporto 2, interposto tra due ali beanti 8 di materiale di supporto 2 dello strato di finitura superficiale 3, con conseguimento di una struttura conformata come schematicamente illustrato in figura 2, che illustra una sezione trasversale del pannello 1 quale residuante dopo a prima fase di attuazione del metodo secondo il presente trovato.

La figura 3 illustra la seconda fase di attuazione del metodo secondo il presente trovato, realizzata tramite un erogatore schematicamente illustrato, indicato con 9, azionato da un qualsiasi dispositivo noto ed in qualsiasi modo idoneo allo scopo, consistente nel riempimento dei suddetti solchi perimetrali paralleli 5 con materiale plastico espanso 10, preferibilmente schiuma di resina poliuretanica, anche questa di qualsiasi genere, tipo e percentualizzazione dei componenti costitutivi idonei allo scopo.

La figura 4 illustra schematicamente tutte le successive fasi di attuazione del metodo secondo il presente trovato, comprendenti:



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007 A 00032

UFFICIO BREVETTI
REG. MIN. BREVETTI
18 OTT 2007

pressaggio del pannello 1 con pressa 11 a membrana 12 in fase di polimerizzazione della resina poliuretanica 10 e comunque prima della relativa solidificazione;

fuoriuscita perimetralmente della schiuma in eccesso 10B rispetto a quella imprigionata 10A che il pressaggio stipa all'interno in esito a schiacciamento perimetrale delle ali beanti 8 di materiale di supporto 2 del materiale di finitura 3 contro lo spessore ridotto mediano 7 di materiale di supporto 2 ivi interposto;

- solidificazione della resina poliuretanica 10A stipata all'interno con funzioni di imbottitura e di collante delle ali beanti 8 di materiale di supporto 2 del materiale di finitura 3 contro lo spessore ridotto mediano 7 di materiale di supporto 2 ivi interposto.

- Allo scadere del tempo di pressaggio necessario al conseguimento di quanto sopra, tempo che, per inciso, è di circa otto minuti e risulta quindi marcatamente inferiore ai tempi di pressaggio necessari all'adesione delle finiture nobilitanti nei procedimenti di realizzazione dei pannelli bugnati secondo la tecnica nota, può esser dato seguito alla rimozione delle bave solidificate 10B di schiuma poliuretanica perimetralmente permanenti, per il conseguente ottenimento di prodotto finale realizzato in attuazione del metodo secondo il presente trovato costituito struttura nobilitata 1 comprendente supporto centrale pieno 6 e periferia rastremata verso il perimetro composta da due strati 10A di materiale plastico espanso interposti tra tre strati 7 e 8 di materiale di supporto 2 uniti in un sol pezzo a detto supporto centrale pieno 6, a costituir pannello bugnato 1 già nobilitato 3 come schematicamente illustrato in figura 5 in una delle sue possibili applicazioni.

Alternative di attuazione

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007A00032

GIORGIO AREVETTI
PROV. URBINO
18 OTT 2007

Ovvio che in ulteriori alternative forme di attuazione, pursempre rientranti nel concetto di innovazione sotteso all'esempio di attuazione sopra illustrato e sotto rivendicato, il procedimento secondo il presente trovato può esser alternativamente attuato con equivalenti tecnici e meccanici, con dispositivi eventualmente corredati di ulteriori accorgimenti integrativi, così come tutte le conformazioni dei costituenti di questi possono esser variate in modo idoneo allo scopo; in particolare, a titolo meramente esemplificativo e non tassativo:

il pannello può presentare qualsiasi conformazione, così come qualsivoglia può essere la sagoma dell'area centrale bombata tramite profondità diversificata dei solchi perimetrali, residuando corposità superficiali sagomate;

il pannello può esser realizzato con qualsiasi essenza lignea o, più specificamente, qualsivoglia materiale succedaneo del legno, per esempio, oltre il già esemplificato, "MDF" (medium density fibreboard), ovvero pasta di fibre di legno riciclato triturato, mescolate a resine, pressate ed essiccate, con truciolare, compensato od altro.

L'attuazione del metodo può essere effettuata per il tramite di qualsiasi genere e tipo di dispositivo idoneo allo scopo, automatico o meno, potendo esser concepito un macchinario dedicato in linea che effettua gli scavi perimetrali, operando contemporaneamente su due lati paralleli, all'uopo orientando progressivamente il pannello base, per poi provvedere all'inserimento del materiale plastico espanso tramite una sorta di "robot antropomorfo" e quindi giungere ad una stazione di pressaggio.

Vantaggi del trovato



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007 A 000 032

UFFICIO PREGIUDICIALE
RECEIVED
18 OTT 2007

Come appare evidente dalla descrizione dettagliata che precede di un preferito esempio di attuazione, il procedimento secondo il presente trovato offre i vantaggi corrispondenti al conseguimento degli scopi prefissi ed altri ancora:

esso integra infatti una funzionale, semplice ed immediata tecnologia per la realizzazione di pannelli bugnati di qualsiasi genere e tipo, con notevole risparmio di tempi operativi e costi attuativi, pur addivenendo ad un prodotto perfettamente fungibile con gli analoghi prodotti realizzati secondo la tecnica nota.

Ambito della protezione invocata

Avendo così descritto il procedimento secondo il presente trovato con riferimento a sue preferite modalità di realizzazione, sarà ovvio voler proteggere tutte le possibili forme di attuazione con varianti di normale esecuzione per gli esperti del settore, le quali non vadano a modificare il trovato senza uscire dagli scopi previsti dallo stesso; con ciò si intende, tanto nella descrizione che precede quanto nelle rivendicazioni che seguono, proteggere tutte le forme di attuazione e le varianti che rientrano nel concetto di soluzione, nello spirito e negli scopi del trovato medesimo.

PS2007 A 000032

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E' URBINO
UFFICIALE ROGANTE
18 OTT. 2007

UFFICIO BREVETTI
MINISTERO DELL'INDUSTRIA
E DEL COMMERCIO
ROMA

RIVENDICAZIONI

- 1) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati, specie per attuazione su pannelli in succedanei del legno, caratterizzato dal fatto di comprendere interventi operativi diretti su pannelli (1) con materiale di supporto (2) già rivestito di finiture nobilitanti (3) e su questi le fasi di:
- asportazione di materiale dai bordi lungo l'intera estensione perimetrale del pannello (1), con realizzazione ivi di due solchi paralleli (5) atti a far residuare medianamente uno spessore ridotto (7) di materiale di supporto (2), interposto tra due ali beanti (8) di materiale di supporto (2) dello strato di finitura superficiale (3),
 - riempimento di siffatti solchi perimetrali paralleli (5) con materiale plastico espanso (10);
 - pressaggio del pannello (1) in fase di polimerizzazione del materiale plastico espanso (10) e comunque prima della relativa solidificazione,
 - fuoriuscita perimetralmente del materiale plastico espanso in eccesso (10B) rispetto al materiale plastico espanso (10A) che il pressaggio stipa all'interno in esito a schiacciamento perimetrale delle ali beanti (8) di materiale di supporto (2) del materiale di finitura (3) contro lo spessore ridotto mediano (7) di materiale di supporto (2) ivi interposto,
 - solidificazione del materiale plastico espanso stipato all'interno (10A) con funzioni di imbottitura e di collante delle ali beanti (8) di materiale di supporto (2) del materiale di finitura (3) contro lo spessore ridotto mediano (7) di materiale di supporto (2) ivi interposto,
 - rimozione delle have solidificate di materiale plastico espanso (10B).

PS2007 A 00032

UFFICIO BREVETTI
PEDRINI & BENEDETTI
Studio Associato

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

- 2) Pannello bugnato realizzato in attuazione del procedimento di cui alla rivendicazione precedente caratterizzato dal fatto di essere costituito da struttura nobilitata (1) comprendente supporto centrale pieno (6) e periferia rastremata verso il perimetro composta da due strati di materiale plastico espanso (10A) interposti tra tre strati (7, 8) di materiale di supporto (2) uniti in un sol pezzo a detto supporto centrale pieno (6).
- 3) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati e pannelli bugnati in attuazione di tale metodo realizzati come da rivendicazioni precedenti, caratterizzati dal fatto che detto materiale plastico espanso è schiuma di resina poliuretanica.
- 4) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati e pannelli bugnati in attuazione di tale metodo realizzati come da prima e seconda rivendicazione, caratterizzati dal fatto che detto pannello presenta qualsiasi conformazione.
- 5) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati e pannelli bugnati in attuazione di tale metodo realizzati come da prima e seconda rivendicazione, caratterizzati dal fatto che l'area centrale bombata presenta qualsivoglia sagoma tramite profondità diversificata dei solchi perimetrali.
- 6) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati e pannelli bugnati in attuazione di tale metodo realizzati come da prima e seconda rivendicazione, caratterizzati dal fatto che detto pannello può esser realizzato con qualsiasi essenza lignea o qualsivoglia materiale succedaneo del legno.
- 7) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati e pannelli bugnati in attuazione di tale metodo realizzati come da prima e seconda rivendicazione,

PS2007 A 00032

UFFICIO BREVETTI
REGISTRAR GENERALI
Tribunale di PesaroCAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO

18 OTT. 2007

L'UFFICIALE ROGANTE

caratterizzati dal fatto che l'attuazione del metodo è effettuata per il tramite di qualsiasi genere e tipo di dispositivo idoneo allo scopo, automatico o meno.

- 8) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati e pannelli bugnati in attuazione di tale metodo realizzati come da prima e seconda rivendicazione, caratterizzati dal fatto che l'attuazione del metodo è effettuata per il tramite di un macchinario dedicato in linea che effettua gli scavi perimetrali, operando contemporaneamente su due lati paralleli, all'uopo orientando progressivamente il pannello base, per poi provvedere all'inserimento del materiale plastico espanso tramite una sorta di "robot antropomorfo" e quindi giungere ad una stazione di pressaggio.
- 9) Procedimento per realizzazione di pannelli bugnati e pannelli bugnati in attuazione di tale metodo realizzati come da rivendicazioni precedenti e sostanzialmente come descritti ed illustrati nelle tavole di disegni allegate nonché per gli scopi specificati.

p.p. F.lli Becci S.n.c.

di Becci Roberto & C.

Il Mandatario

avv. Gianluca Benedetti

UFFICIO BREVETTI
PEDDINI & BENEDETTI
Gianluca Benedetti

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

PS2007 A 00032

LEGENDA DEI NUMERI

- 1) pannello nel suo complesso
- 2) supporto in surrogato ligneo
- 3) fogli di materiale di finitura
- 4) utensile per attuazione dei solchi
- 5) solchi paralleli
- 6) supporto centrale pieno
- 7) spessore ridotto mediano
- 8) ali beanti
- 9) erogatore di materiale plastico
- 10) materiale plastico
- 10A) materiale plastico interno
- 10B) materiale plastico esterno
- 11) pressa
- 12) membrana

PS2007A00032



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI PESARO E URBINO
L'UFFICILE ROGANTE

18 OTT. 2007

UFFICIO BREVETTI
Pedrini & Benedetti
Studio Associato
Via S. G. Massala, 12
61100 PESARO
Tel. 0721/453404 Fax 0721/457199
C.F. e P. IVA 00920750411

FIG. 1

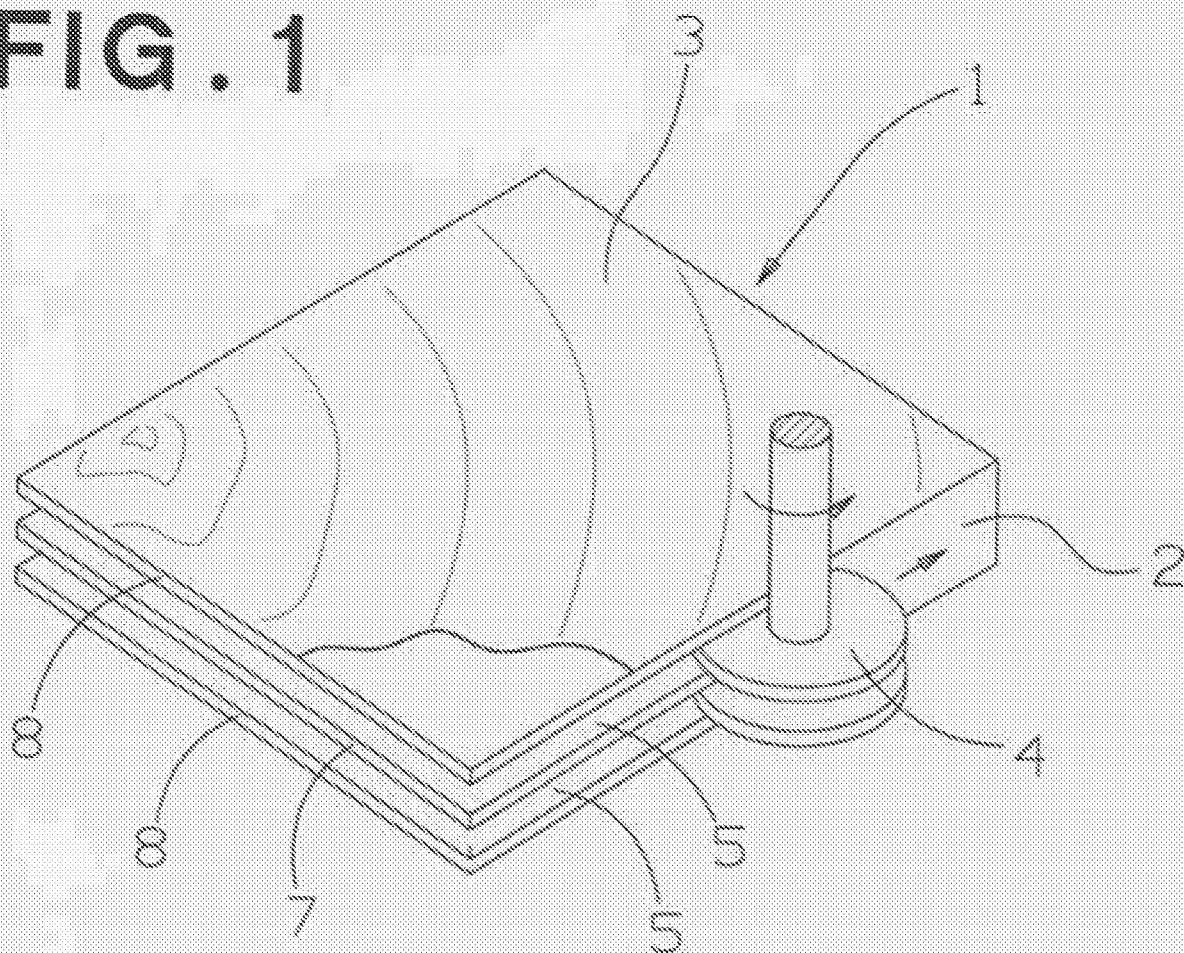
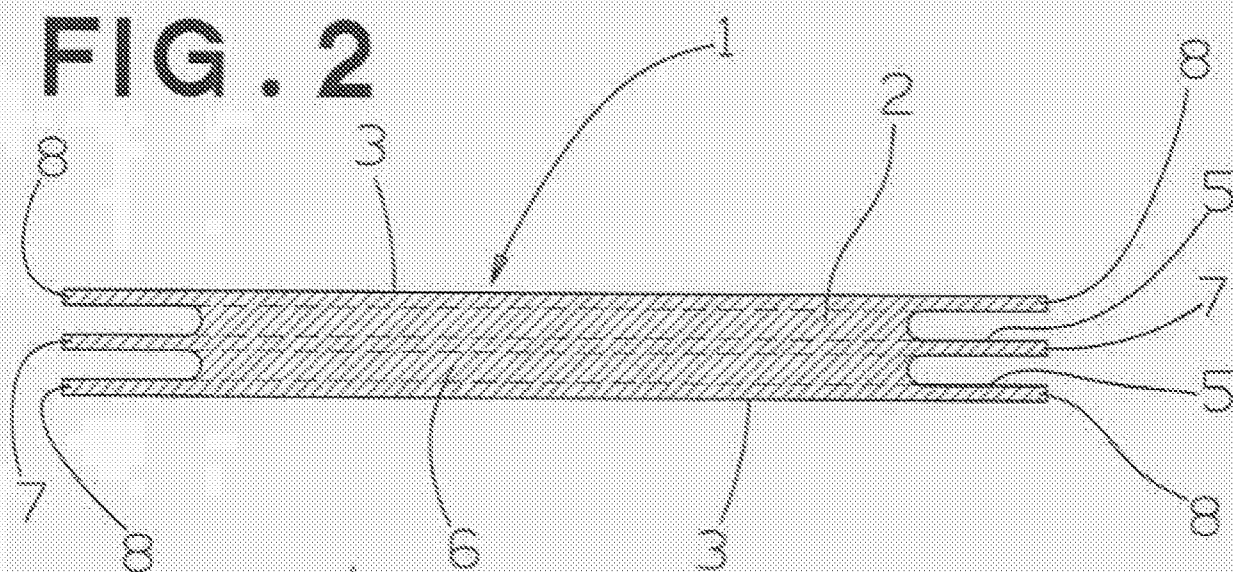


FIG. 2



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
 ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
 DI PESARO E URBINO
 L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

UFFICIO BREVETTI
 PEDRINI & BENEDETTI
 STUDIO ASSOCIATO

PS2007 A 000032

FIG. 3

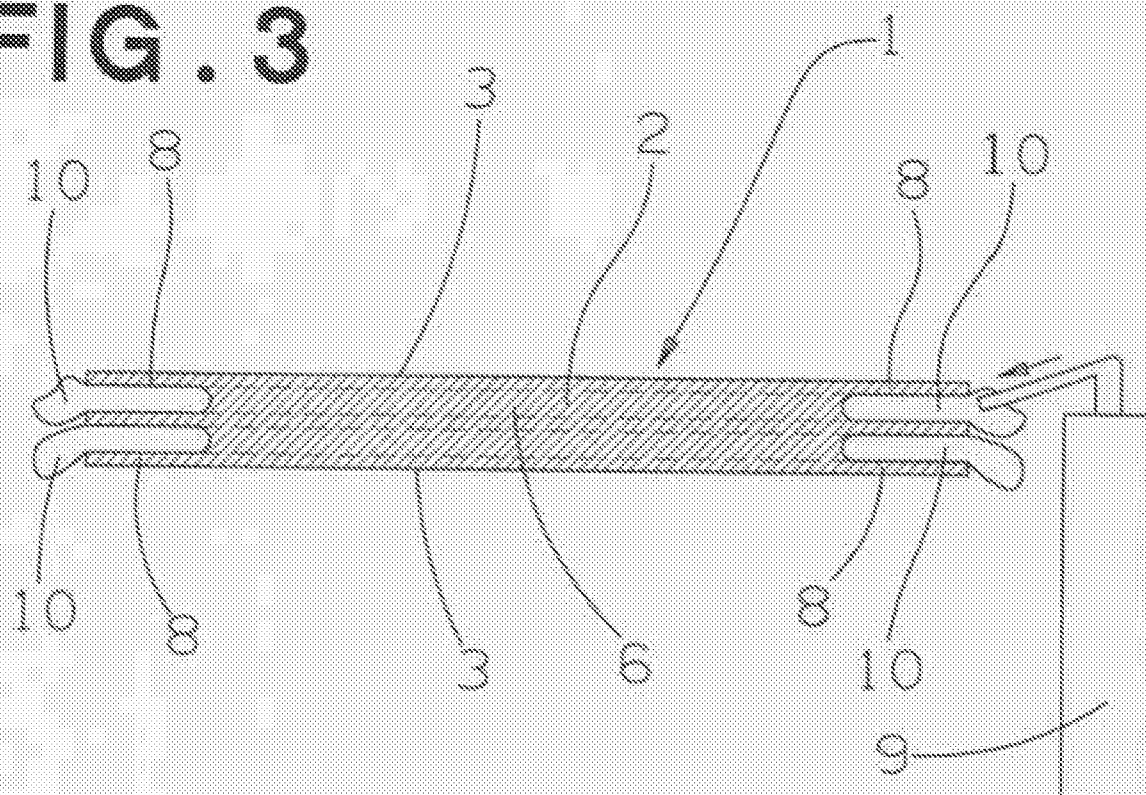
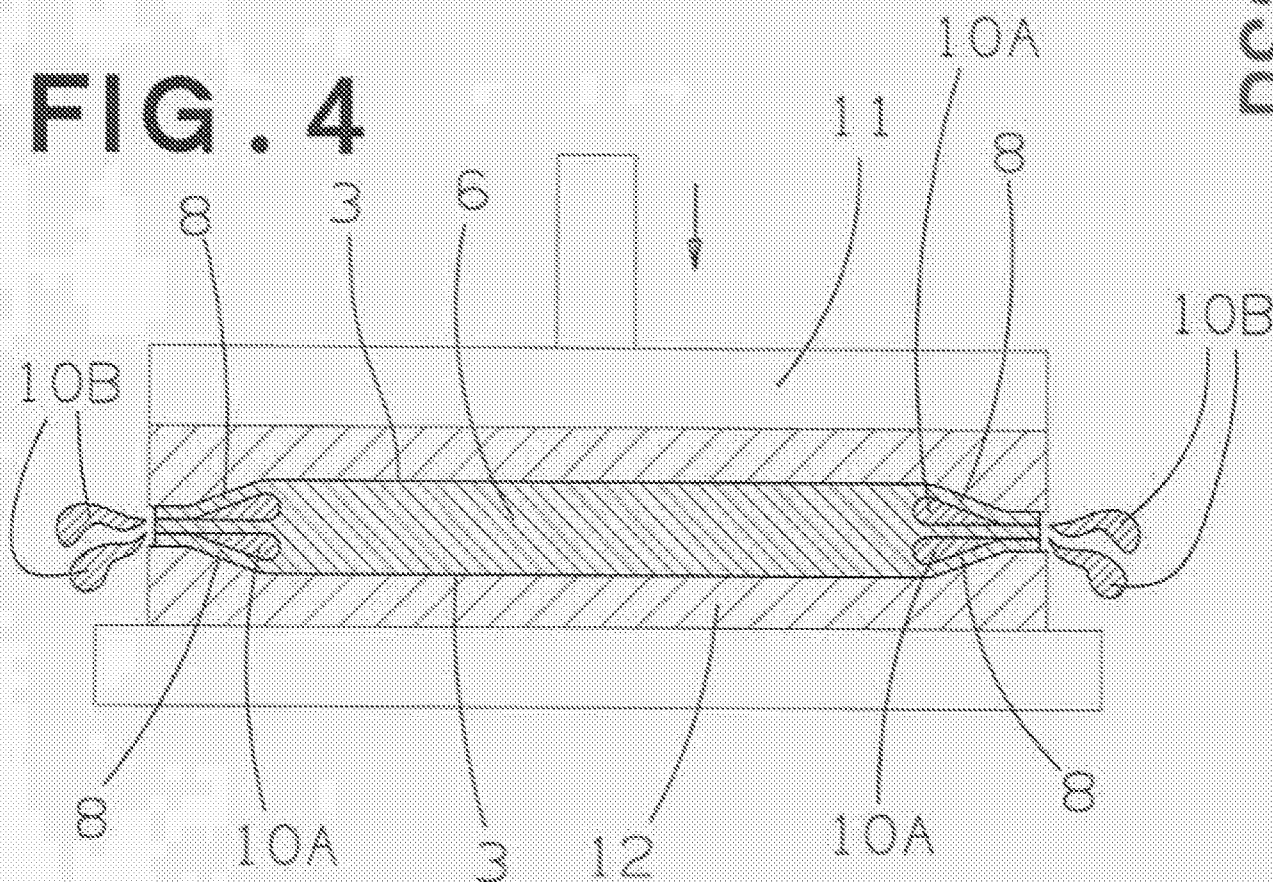
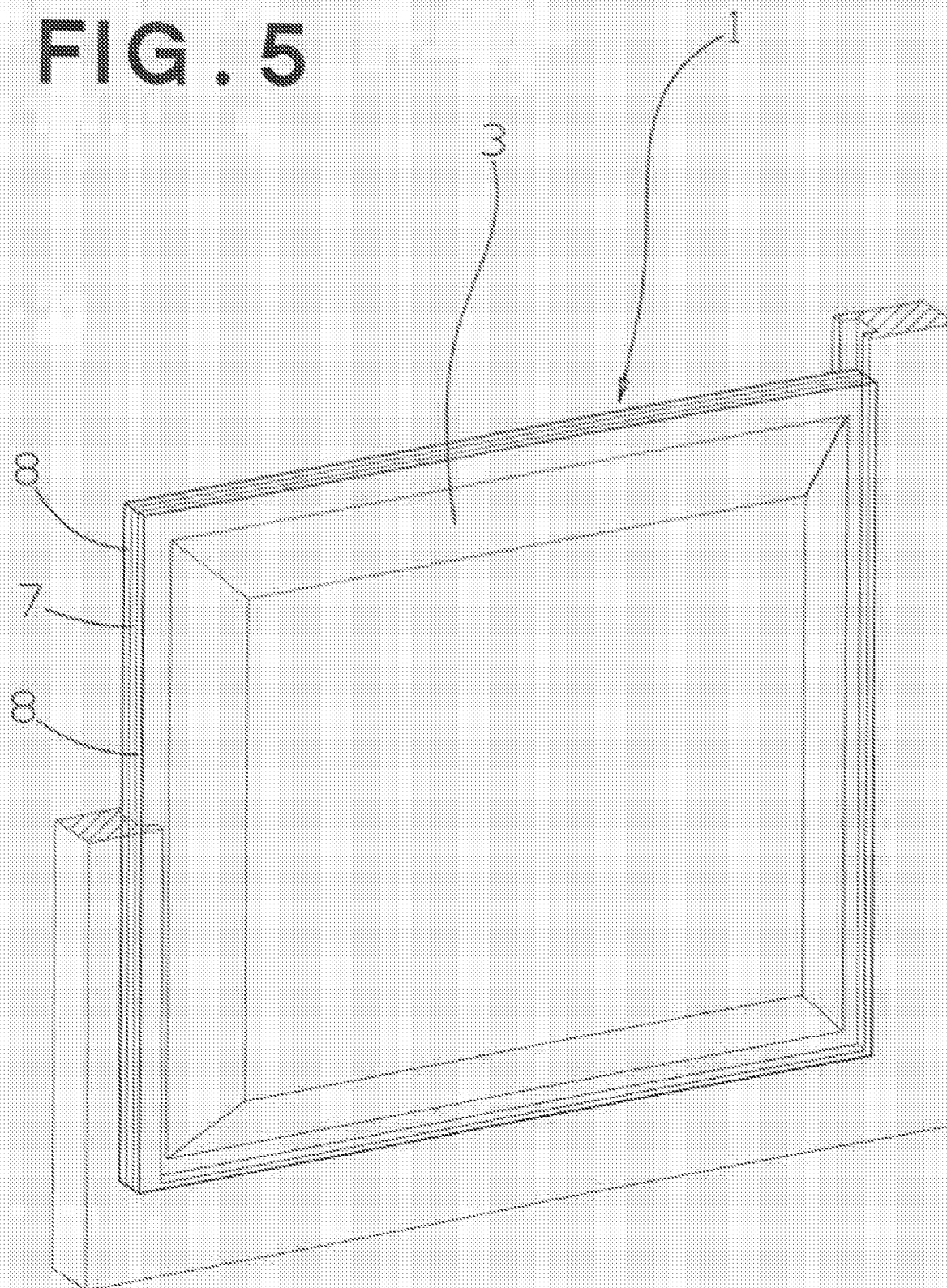


FIG. 4



PS2007 A 000 032

FIG. 5



PS2007 A 000032



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
 ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
 DI PESARO E URBINO
 L'UFFICIALE ROGANTE

18 OTT. 2007

UFFICIO BREVETTI
 PEDRINI & BENEDETTI
 STUDIO ASSOCIATO
 VIA C. D. MONTALEONE 12
 61100 PESARO
 TEL. 0737-462404 FAX 0737-462199
 C.F. e P. IVA 00920750411