



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101999900790830
Data Deposito	05/10/1999
Data Pubblicazione	05/04/2001

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	D		

Titolo

CONTENITORE A BUSTA CON FACCE REALIZZATE CON MATERIALI DI CONSISTENZA E/O DI CARATTERISTICHE DIVERSE E PROCEDIMENTO PER LA SUA REALIZZAZIONE

PD 99 A 0 0 0 2 1 8

P 18281

"CONTENITORE A BUSTA CON FACCE REALIZZATE CON MATERIALI DI CONSISTENZA E/O DI CARATTERISTICHE DIVERSE E PROCEDIMENTO PER LA SUA REALIZZAZIONE"

A nome: Signor TRANI GIORGIO

Residente a VENEZIA

Inventori Designati: Signor TRANI GIORGIO

Signora STERNER MARION

DESCRIZIONE

Forma oggetto del presente trovato un contenitore a busta con facce realizzate con materiali di consistenza e/o caratteristiche diverse e forma ancora oggetto del presente trovato un procedimento per la sua realizzazione.

Secondo lo stato della tecnica i contenitori a forma di busta vengono realizzati accoppiando due fogli di materiale flessibile che normalmente è relativamente rigido per dare consistenza al contenitore che si ottiene.

Questi contenitori a busta usualmente non si presentano in modo esteticamente valido e l'uso di materiali entrambi di notevole resistenza non consente, ad esempio, di mostrare e/o presentare il prodotto contenuto a meno di non usare materie prime molto costose.

Secondo altra tecnologie vengono realizzati con dei materiali in foglio leggeri, dei sacchi che però non hanno una vera e propria forma e mal si prestano al contenimento di molti tipi di prodotti.



Dr. Ing. AL J BACCHIN
*Ordine Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale*
— 236. 09 —

Scopo del presente trovato è quello di realizzare un contenitore di forma propria relativamente robusto.

Un ulteriore scopo è quello di realizzare un contenitore a busta avente due facce con funzione diversa.

Un ulteriore scopo è quello di realizzare un contenitore che assuma una forma propria durante il riempimento con il prodotto.

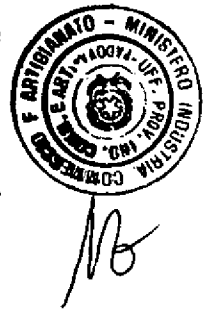
Un altro scopo ancora è quello di realizzare un contenitore ottenibile con relativa facilità con usuali macchine di confezionamento.

Ulteriore scopo è quello di ottenere un contenitore già riempito con un'unica operazione su una singola macchina.

Un ulteriore scopo ancora è quello di sostituire un imballo composito costituito da parti che danno e mantengono forma e parti che contengono e conservano il prodotto con un unico contenitore che espleta le stesse funzioni.

Gli scopi proposti ed altri ancora che più chiaramente appariranno in seguito sono raggiunti da un contenitore a busta con facce realizzate con materiale di consistenza e/o di caratteristiche diverse caratterizzato dal fatto di consistere in una busta ottenuta per termosaldatura lungo un contorno predefinito, di due fogli di materiale flessibile, un primo foglio essendo costituito da un materiale robusto e consistente ed un secondo foglio essendo costituito da un materiale leggero e preferibilmente trasparente.

Convenientemente il foglio più robusto presenta delle cordonature secondo linee che determineranno con la deformazione





a seguito di riempimento, la forma del contenitore che si vuol ottenere.

Forma anche oggetto del presente trovato il procedimento per ottenere il contenitore che si caratterizza nelle seguenti fasi operative:

- a) preparare una bobina di materiale flessibile relativamente pesante e robusto, con cordonature a passo;
- b) accoppiare una macchina confezionatrice detto primo foglio con un secondo foglio in materiale flessibile molto più leggero secondo due linee laterali longitudinali in riferimento all'avanzamento nella macchina confezionatrice, ed una trasversale di base;
- c) riempire con il prodotto da contenere la busta aperta, deformando eventualmente con mezzi ausiliari il foglio più pesante secondo le linee di cordonatura;
- d) chiudere per termosaldatura la bocca di riempimento.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno maggiormente dalla dettagliata descrizione di una preferita forma di esecuzione data a titolo indicativo ma non limitativo ed illustrata nelle allegate tavole di disegni in cui:

la fig. 1 rappresenta la prima faccia della busta ottenuta con un materiale relativamente robusto;

la fig. 2 mostra il contenitore una volta riempito e chiuso;

la fig. 3 rappresenta schematicamente la realizzazione ed il riempimento del contenitore;



MB

termoattivabile che consentirà l'accoppiamento del secondo foglio 12.

Su questo primo foglio 11 sono previste delle cordonature 17 che determineranno, quando nel contenitore verrà immesso il prodotto da contenere indicato con 18 in fig. 2, la bombatura del foglio 11 e quindi la forma, che in questo caso è assimilabile ad un vassoio od altro contenitore che il contenitore 10 assume.

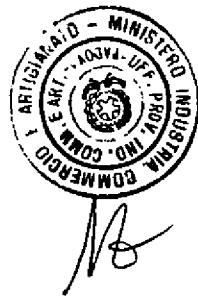
Preferibilmente, proprio per mostrare il prodotto contenuto, il foglio 12 è realizzato con un materiale molto leggero e trasparente.

In fig. 3 è illustrata una linea di produzione in continuo ove è evidenziata una bobina 18 costituita da una successione non separata di fogli 11 sui quali è già stata eseguita preventivamente una operazione per ottenere le linee di cordonatura 17.

La linea prevede ancora una seconda bobina 19 costituita dal materiale flessibile e trasparente che costituirà il secondo foglio 12 con cui viene realizzato il contenitore.

Nella stessa figura sono schematicamente illustrati i rulli 20 con i quali si ottiene la termosaldatura dei bordi longitudinali 13 e 14 e le barre 21 che realizzano la termosaldatura delle linee trasversali 15 e 16.

Il contenitore 10 viene riempito attraverso un cono 22 di adduzione del prodotto mentre preferibilmente dopo chiusura del contenitore 10 sono eventualmente previsti dei mezzi eccentrici 23 che premendo sui lati del contenitore 10 determinano la deformazione del foglio 11 secondo le linee di cordonatura 17.



Quello che si ottiene è un contenitore che ha sostanzialmente la forma di un vassoio con una base di appoggio molto robusta ed una faccia superiore trasparente che mette in evidenza il prodotto contenuto e formatura del contenitore e riempimento avvengono in una unica sequenza operativa in una unica macchina.

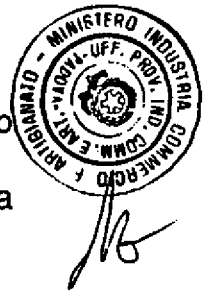
In alternativa ad una produzione lineare continua nelle figure 4, 5, 6 e 7 è mostrata una produzione discontinua secondo la quale il contenitore a busta ora indicato con 110 viene ancora ottenuto dall'accoppiamento di un foglio robusto e precordonato 111 ed un foglio leggero e trasparente 112 contenuti in bobine 118 e 119.

Anche in questo caso dei rulli riscaldati 120 eseguono due saldature longitudinali mentre delle barre trasversali 121 eseguono una saldatura trasversale che lascia comunque aperta una bocca della busta.

Le buste come si vede in figura 5 ove sono indicate con 131 possono essere impilate e stoccate fino al momento dell'uso.

In fig. 6 è schematicamente illustrato il riempimento della busta 110 che avviene mediante una attrezzatura di cui è illustrato solo l'imbuto di caricamento 122.

Anche in questo caso come si vede in fig. 7 viene successivamente effettuata la chiusura della bocca della busta 110 mediante due barre saldanti ora indicate con 132 ed anche in questo caso vengono previsti, anche se eventuali dei mezzi di formazione 123 del contenitore sfruttando la presenza delle linee di cordonatura 117.



Per analogia a quanto descritto il contenitore che è sempre stato definito a forma di busta può avere anche una forma parallelepipedica dove, come si vede nelle figure 8, 9, 10, 11 e 12.

Esiste ancora una parte ottenuta con un foglio robusto 211, 311, 411 e 511, mentre alcune parti indicate con 212, 312, 412 e 512, sono in materiale leggero e trasparente.

Da quanto descritto ed illustrato si nota come la soluzione adottata raggiunga tutti gli scopi proposti e come il contenitore risulti estremamente vantaggioso.

L'adozione di un foglio robusto semirigido e comunque di buona consistenza e capace di formarsi su una forma predefinita consente di ottenere un contenitore sempre della stessa forma che può essere razionalmente contenuto a sua volta in gran numero in scatole di stoccaggio e può essere ancora posto su un espositore di vendita.

Il foglio robusto può essere di materiale di scarso pregio che presenta solo buone caratteristiche meccaniche e di stabilità.

Il foglio sottile convenientemente è trasparente così che il prodotto può essere messo in evidenza in modo ottimale questo foglio realizzato con un materiale di maggior pregio ben si presta ad essere anche stampato con scritte, disegni e marchi tali da individuare il produttore ed a illustrare le caratteristiche del prodotto.

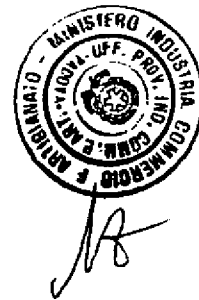
Il contenitore è stato definito "a busta" ma questo serve solo a definire il fatto che è realizzato con due soli fogli.

Ovviamente dimensioni e materiali potranno essere qualsiasi a seconda delle necessità.



RIVENDICAZIONI

- 1) Contenitore a busta con facce realizzate con materiali di consistenza e/o di caratteristiche diverse e procedimento per la sua realizzazione, caratterizzato dal fatto di comprendere sostanzialmente una busta ottenuta per termosaldatura lungo un contorno predefinito di due fogli di materiale flessibile, un primo foglio essendo costituito da un materiale robusto e consistente ed un secondo foglio essendo costituito da un materiale leggero e preferibilmente trasparente.
- 2) Contenitore come alla rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il primo foglio è un materiale flessibile ovvero arrotolabile in bobina di buone caratteristiche meccaniche e di qualità-costo relativamente bassi.
- 3) Contenitore come alla rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto secondo foglio è costituito da un materiale leggero e trasparente di buona qualità e resistenza agli agenti esterni.
- 4) Contenitore come alla rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto che su detto foglio in materiale robusto sono presenti delle cordonature che costituiscono l'invito di deformazione per ottenere la forma voluta del contenitore.
- 5) Procedimento per la realizzazione di un contenitore come alla rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto di comprendere le seguenti fasi operative, della stessa macchina:
 - a) preparare una bobina di materiale flessibile relativamente pesante e robusto, con cordonature a passo;



- b) accoppiare con una macchina confezionatrice detto primo foglio con un secondo foglio in materiale flessibile molto più leggero secondo due linee laterali longitudinali rispetto all'avanzamento della macchina ed una trasversale di base;
- c) riempire con il prodotto da contenere deformando eventualmente con mezzi ausiliari il foglio più pesante secondo le linee di cordonatura;
- d) chiudere per termosaldatura la parte aperta usata per il riempimento;
- 5) procedimento come alla rivendicazione precedente caratterizzato dal fatto di essere attuato con macchine confezionatrici continue;
- 6) procedimento come alla rivendicazione precedente caratterizzato dal fatto di essere attuato realizzando buste singole da riempire successivamente;
- 7) contenitore e procedimento per la sua realizzazione caratterizzato dal fatto di comprendere una o più delle caratteristiche illustrate e descritte.

Per incarico

Signor TRANI GIORGIO

Il Mandatario

Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
*Ordine Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale*
- No. 66 -



la fig. 4 rappresenta la preparazione di buste singole con un lato aperto;

la fig. 5 mostra l'impilamento di buste singole vuote;

la fig. 6 mostra il riempimento di una busta singola con formazione del contenitore;

la fig. 7 mostra la chiusura della busta singola e l'impiego di eventuali mezzi ausiliari per la corretta formazione del contenitore.

Le figure da 8 a 12, mostrano delle forme alternative, ma tecnicamente equivalenti, del contenitore.

Con riferimento alle figure citate il contenitore secondo il trovato è sostanzialmente una busta 10 ottenuta con due fogli di materiale flessibile indicati con 11 e 12.

Il foglio 11 è realizzato con un materiale flessibile ma robusto e consistente.

Questo foglio 11 presenta, nella conformazione illustrata a titolo esemplificativo nelle figure, una forma sostanzialmente rettangolare con due lati lunghi 13 e 14 che corrispondono alla linea di avanzamento nella macchina confezionatrice che verrà schematicamente illustrata più avanti.

Lo stesso foglio presenta due lati trasversali più corti 15 e 16 che corrispondono a linee trasversali rispetto all'avanzamento nella macchina confezionatrice.

In corrispondenza dei quattro lati 13, 14, 15 e 16 sono previste delle strisce rispettivamente 13a, 14a, 15a, e 16a dove, durante una operazione di preparazione di questo foglio viene posto un prodotto



MB

termoattivabile che consentirà l'accoppiamento del secondo foglio 12.

Su questo primo foglio 11 sono previste delle cordonature 17 che determineranno, quando nel contenitore verrà immesso il prodotto da contenere indicato con 18 in fig. 2, la bombatura del foglio 11 e quindi la forma, che in questo caso è assimilabile ad un vassoio od altro contenitore che il contenitore 10 assume.

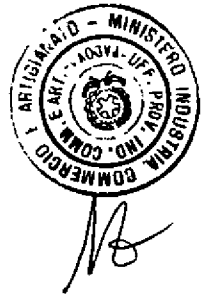
Preferibilmente, proprio per mostrare il prodotto contenuto, il foglio 12 è realizzato con un materiale molto leggero e trasparente.

In fig. 3 è illustrata una linea di produzione in continuo ove è evidenziata una bobina 18 costituita da una successione non separata di fogli 11 sui quali è già stata eseguita preventivamente una operazione per ottenere le linee di cordonatura 17.

La linea prevede ancora una seconda bobina 19 costituita dal materiale flessibile e trasparente che costituirà il secondo foglio 12 con cui viene realizzato il contenitore.

Nella stessa figura sono schematicamente illustrati i rulli 20 con i quali si ottiene la termosaldatura dei bordi longitudinali 13 e 14 e le barre 21 che realizzano la termosaldatura delle linee trasversali 15 e 16.

Il contenitore 10 viene riempito attraverso un cono 22 di adduzione del prodotto mentre preferibilmente dopo chiusura del contenitore 10 sono eventualmente previsti dei mezzi eccentrici 23 che premendo sui lati del contenitore 10 determinano la deformazione del foglio 11 secondo le linee di cordonatura 17.



Quello che si ottiene è un contenitore che ha sostanzialmente la forma di un vassoio con una base di appoggio molto robusta ed una faccia superiore trasparente che mette in evidenza il prodotto contenuto e formatura del contenitore e riempimento avvengono in una unica sequenza operativa in una unica macchina.

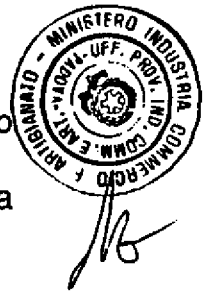
In alternativa ad una produzione lineare continua nelle figure 4, 5, 6 e 7 è mostrata una produzione discontinua secondo la quale il contenitore a busta ora indicato con 110 viene ancora ottenuto dall'accoppiamento di un foglio robusto e precordonato 111 ed un foglio leggero e trasparente 112 contenuti in bobine 118 e 119.

Anche in questo caso dei rulli riscaldati 120 eseguono due saldature longitudinali mentre delle barre trasversali 121 eseguono una saldatura trasversale che lascia comunque aperta una bocca della busta.

Le buste come si vede in figura 5 ove sono indicate con 131 possono essere impilate e stoccate fino al momento dell'uso.

In fig. 6 è schematicamente illustrato il riempimento della busta 110 che avviene mediante una attrezzatura di cui è illustrato solo l'imbuto di caricamento 122.

Anche in questo caso come si vede in fig. 7 viene successivamente effettuata la chiusura della bocca della busta 110 mediante due barre saldanti ora indicate con 132 ed anche in questo caso vengono previsti, anche se eventuali dei mezzi di formazione 123 del contenitore sfruttando la presenza delle linee di cordonatura 117.



Per analogia a quanto descritto il contenitore che è sempre stato definito a forma di busta può avere anche una forma parallelepipedica dove, come si vede nelle figure 8, 9, 10, 11 e 12.

Esiste ancora una parte ottenuta con un foglio robusto 211, 311, 411 e 511, mentre alcune parti indicate con 212, 312, 412 e 512, sono in materiale leggero e trasparente.

Da quanto descritto ed illustrato si nota come la soluzione adottata raggiunga tutti gli scopi proposti e come il contenitore risulti estremamente vantaggioso.

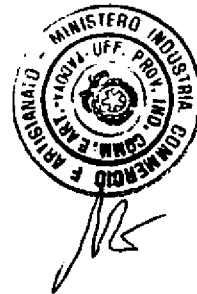
L'adozione di un foglio robusto semirigido e comunque di buona consistenza e capace di formarsi su una forma predefinita consente di ottenere un contenitore sempre della stessa forma che può essere razionalmente contenuto a sua volta in gran numero in scatole di stoccaggio e può essere ancora posto su un espositore di vendita.

Il foglio robusto può essere di materiale di scarso pregio che presenta solo buone caratteristiche meccaniche e di stabilità.

Il foglio sottile convenientemente è trasparente così che il prodotto può essere messo in evidenza in modo ottimale questo foglio realizzato con un materiale di maggior pregio ben si presta ad essere anche stampato con scritte, disegni e marchi tali da individuare il produttore ed a illustrare le caratteristiche del prodotto.

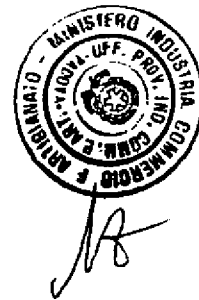
Il contenitore è stato definito "a busta" ma questo serve solo a definire il fatto che è realizzato con due soli fogli.

Ovviamente dimensioni e materiali potranno essere qualsiasi a seconda delle necessità.



RIVENDICAZIONI

- 1) Contenitore a busta con facce realizzate con materiali di consistenza e/o di caratteristiche diverse e procedimento per la sua realizzazione, caratterizzato dal fatto di comprendere sostanzialmente una busta ottenuta per termosaldatura lungo un contorno predefinito di due fogli di materiale flessibile, un primo foglio essendo costituito da un materiale robusto e consistente ed un secondo foglio essendo costituito da un materiale leggero e preferibilmente trasparente.
- 2) Contenitore come alla rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il primo foglio è un materiale flessibile ovvero arrotolabile in bobina di buone caratteristiche meccaniche e di qualità-costo relativamente bassi.
- 3) Contenitore come alla rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto secondo foglio è costituito da un materiale leggero e trasparente di buona qualità e resistenza agli agenti esterni.
- 4) Contenitore come alla rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto che su detto foglio in materiale robusto sono presenti delle cordonature che costituiscono l'invito di deformazione per ottenere la forma voluta del contenitore.
- 5) Procedimento per la realizzazione di un contenitore come alla rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto di comprendere le seguenti fasi operative, della stessa macchina:
 - a) preparare una bobina di materiale flessibile relativamente pesante e robusto, con cordonature a passo;



- b) accoppiare con una macchina confezionatrice detto primo foglio con un secondo foglio in materiale flessibile molto più leggero secondo due linee laterali longitudinali rispetto all'avanzamento della macchina ed una trasversale di base;
- c) riempire con il prodotto da contenere deformando eventualmente con mezzi ausiliari il foglio più pesante secondo le linee di cordonatura;
- d) chiudere per termosaldatura la parte aperta usata per il riempimento;
- 5) procedimento come alla rivendicazione precedente caratterizzato dal fatto di essere attuato con macchine confezionatrici continue;
- 6) procedimento come alla rivendicazione precedente caratterizzato dal fatto di essere attuato realizzando buste singole da riempire successivamente;
- 7) contenitore e procedimento per la sua realizzazione caratterizzato dal fatto di comprendere una o più delle caratteristiche illustrate e descritte.

Per incarico

Signor TRANI GIORGIO

Il Mandatario

Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
*Ordine Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale*
- No. 66 -

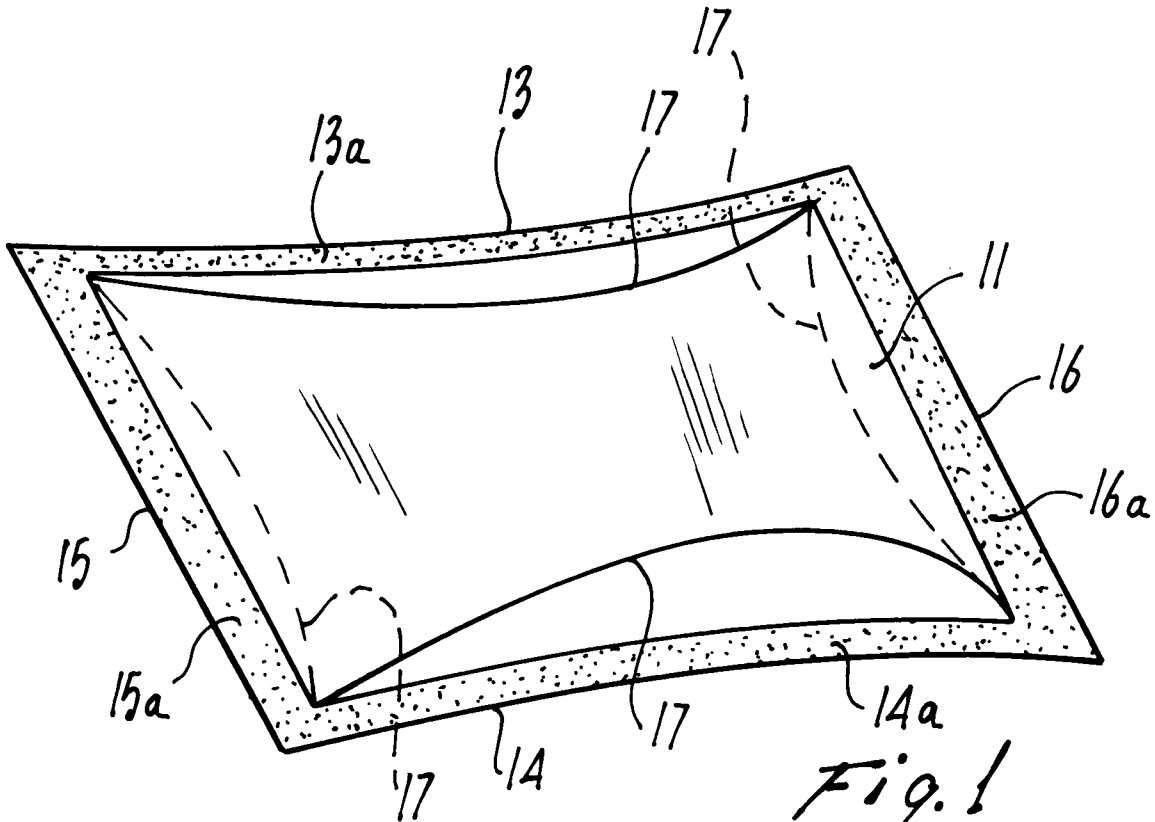


Fig. 1

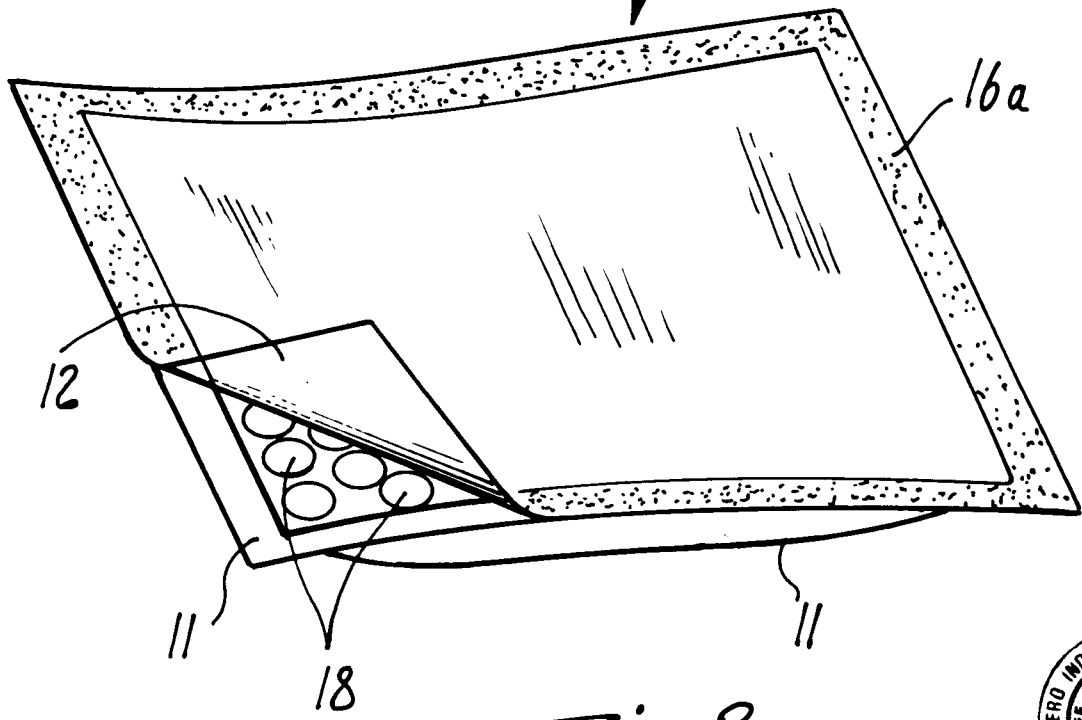


Fig. 2



Alberto Bacchin
 Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale
 - No. 43 -

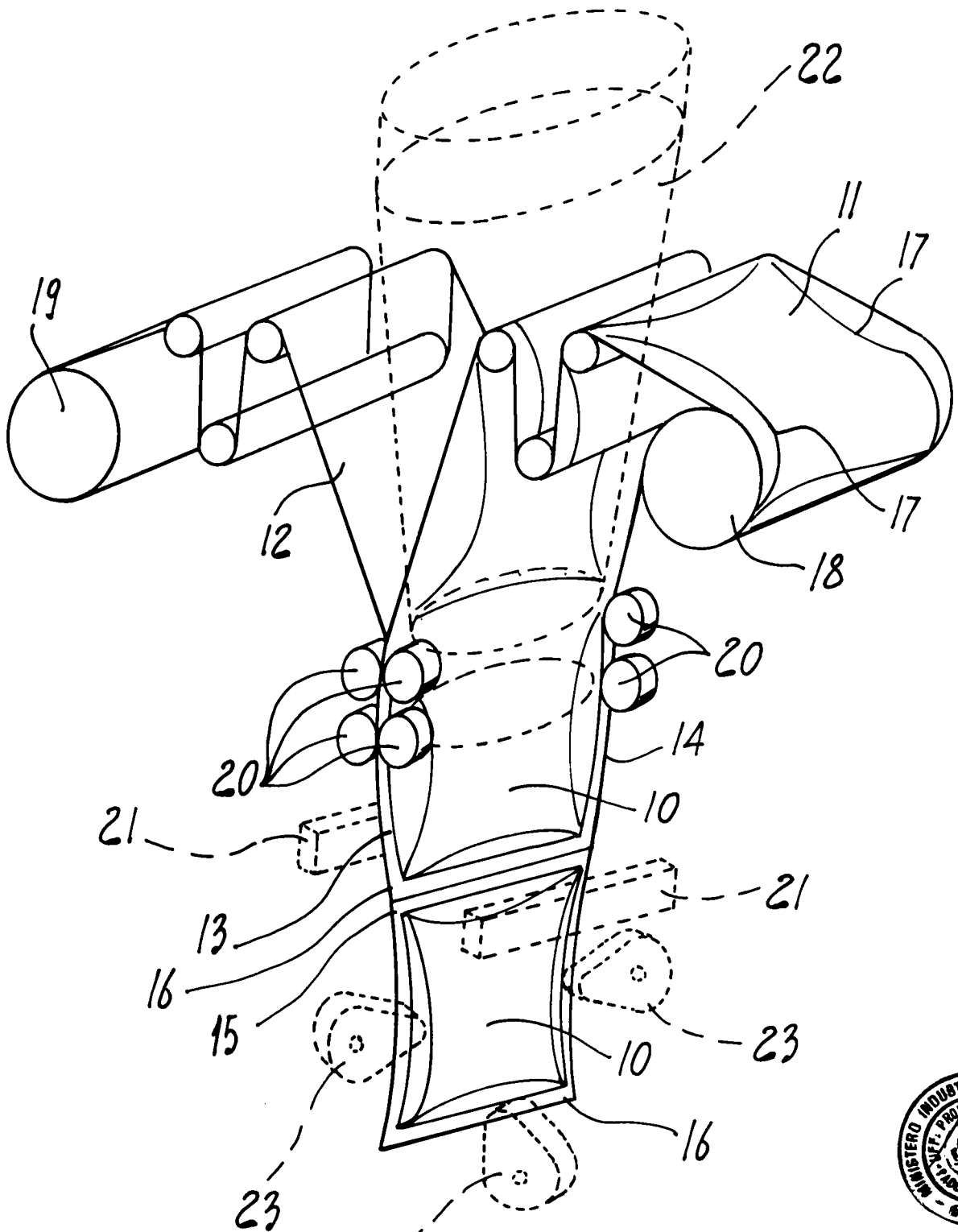


Fig. 3



W. B. ...
Office of the Director General
of the Patent Office
Buenos Aires

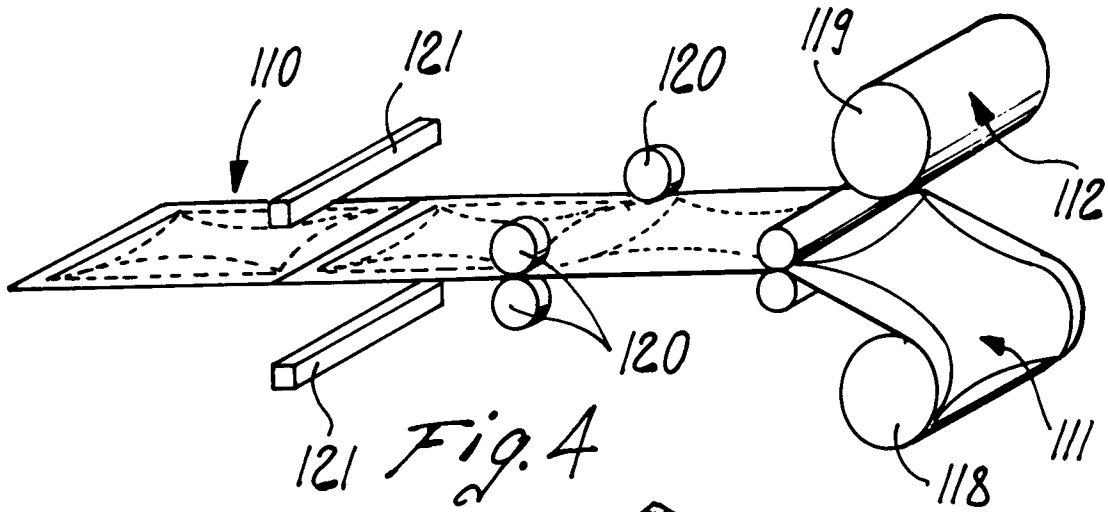


Fig. 4

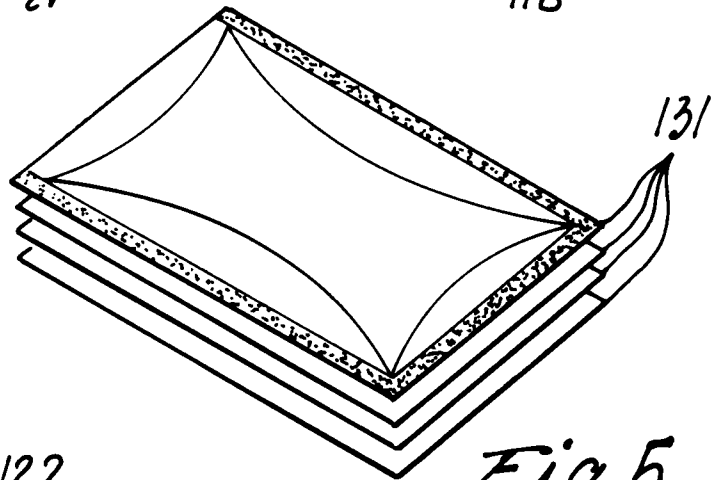


Fig. 5

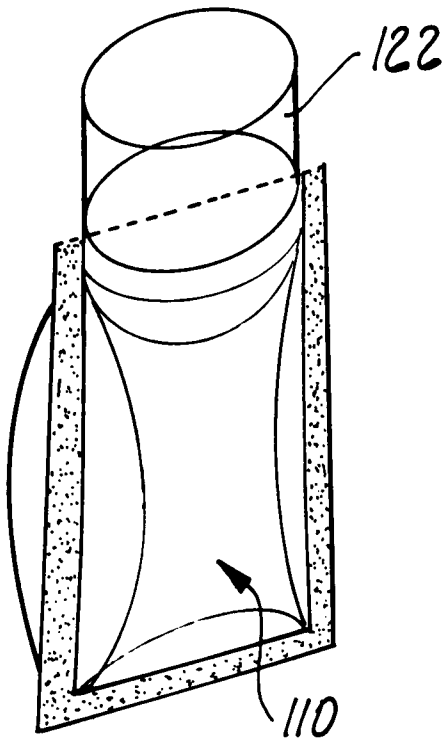


Fig. 6

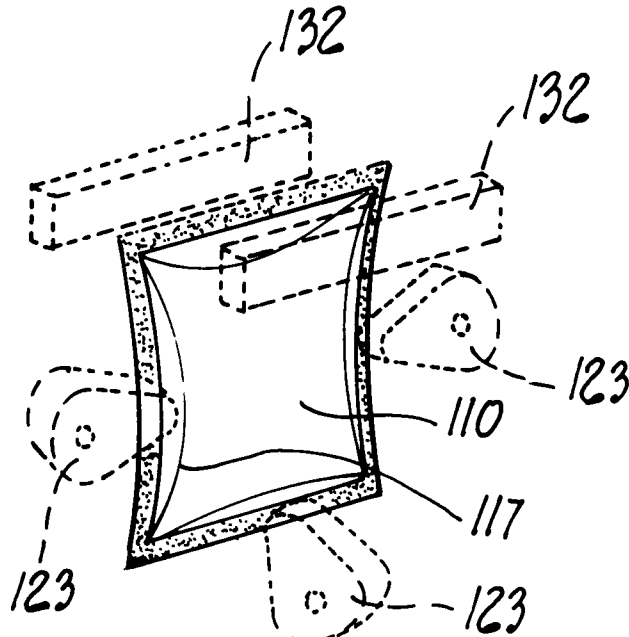


Fig. 7



Bacchin
 Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale
 - No. 48 -

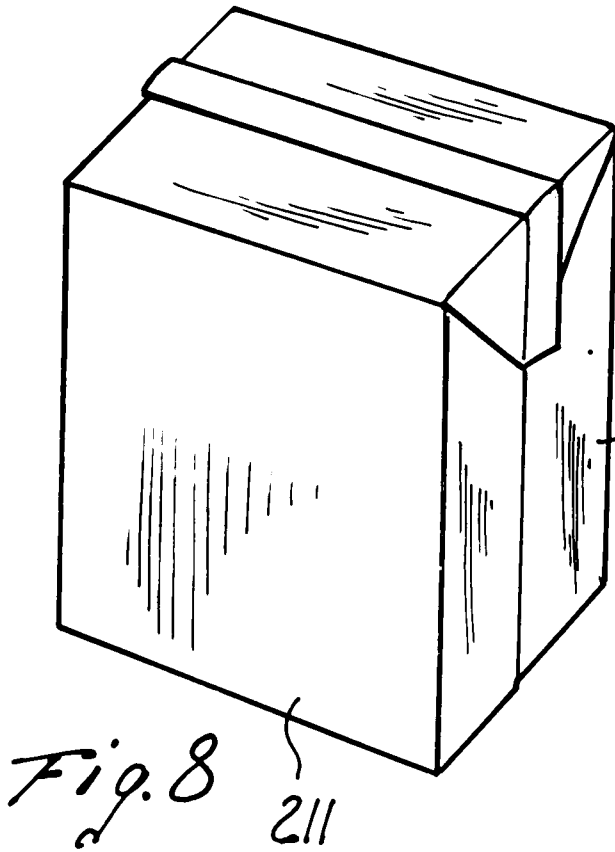


Fig. 8 211

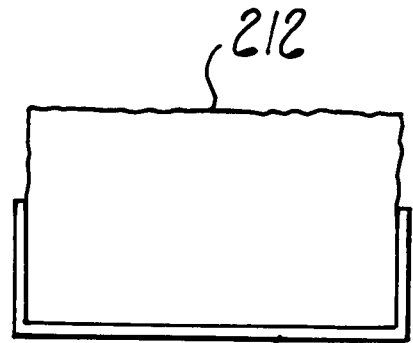


Fig. 9 212 211

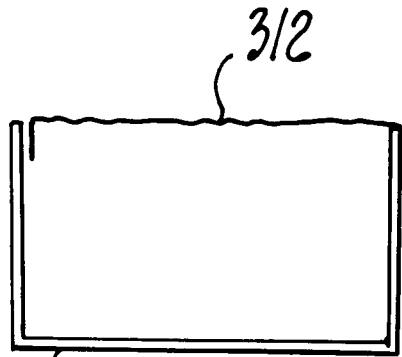


Fig. 10 312 311

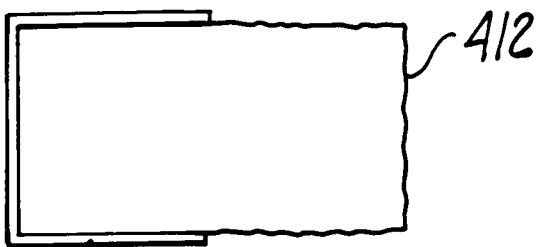


Fig. 11 412 411

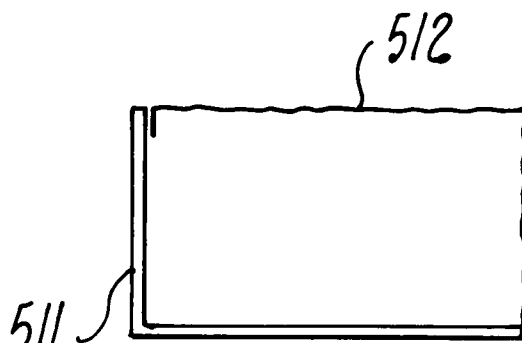


Fig. 12 512 511



M. Bacchin
 Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale
 - No. 43 -