



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

DOMANDA NUMERO	201998900711875
Data Deposito	21/10/1998
Data Pubblicazione	21/04/2000

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	47	C		

Titolo

PROCEDIMENTO PER L'OTTENIMENTO DI CONFEZIONI PER PRODOTTI ALIMENTARI
PARTICOLARMENTE PER PRODOTTI CASEARI E CONFEZIONI COSI' OTTENUTE.

TC/9633D

TITOLO: "PROCEDIMENTO PER L'OTTENIMENTO DI CONFEZIONI PER PRODOTTI ALIMENTARI, PARTICOLARMENTE PER PRODOTTI -CASEARI -E CONFEZIONI COSI' OTTENUTE ".

A nome: LATTERIA MONTELLO S.p.A. con sede a GIAVERA DEL MONTELLO (TREVISO), di nazionalità italiana.

Inventore designato : Sig. Lazzarin Luigi.

Depositata il

21 OTT. 1998

al N.

TV38U000043

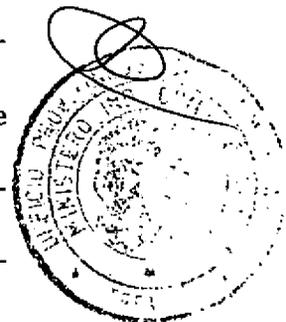
D E S C R I Z I O N E

La presente domanda ha per oggetto un procedimento per l'ottenimento di confezioni per prodotti alimentari, particolarmente per prodotti caseari.

Oggigiorno è noto realizzare le confezioni di prodotti caseari, quali ad esempio del formaggio molle, utilizzando delle preposte carte le quali vengono avvolte attorno al prodotto secondo un senso longitudinale al medesimo; successivamente le estremità longitudinali della confezione in fase di allestimento che risultano sporgenti oltre il prodotto vengono ripiegate a ridosso del prodotto e sul piano di appoggio del medesimo per poi essere incollate a ridosso della porzione di carta addossata al prodotto.

Tale metodologia di realizzazione presenta notevoli inconvenienti: innanzitutto tali carte utilizzate presentano una superficie trattata solamente all'interno in modo cioè da evitare che le componenti acquose del prodotto fuoriescano dalla confezione stessa; esternamente invece le carte risultano aggredibili dal-

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale - N° 461



l'umidità o dall'acqua, questo portando ad un veloce degrado della confezione.

Inoltre una volta aperte, le confezioni non risultano più agevolmente richiudibili dato che il prodotto risulta aderire alla superficie interna della carta: ad un più veloce degrado delle caratteristiche organolettiche del prodotto segue anche un notevole disagio da parte dell'utilizzatore il quale è costretto a lavarsi le mani successivamente alla manipolazione della confezione.

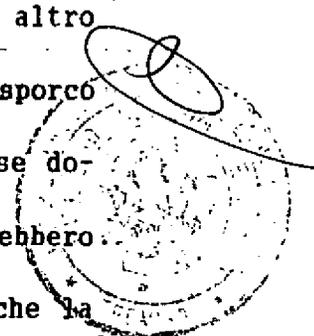
Inoltre si riscontra come la manipolazione della confezione già aperta porti l'utilizzatore a toccare la parte del prodotto rimasta attaccata alla superficie interna della confezione, così da inquinarla ed accrescere così la possibilità di formazione di muffa.

L'utilizzo delle carte di tipo noto inoltre presenta un altro inconveniente dovuto al fatto che tali carte trattengono lo sporco e quindi qualora le confezioni dovessero cadere o su di esse dovesse essere appoggiato del materiale non pulito, risulterebbero non più appetibili da parte dell'utilizzatore, data anche che la particolare natura del prodotto, caseario, in esse contenuto.

Da ultimo si rileva come tali confezioni di tipo noto presentino la possibilità che al loro interno possa fruire dell'aria o eventuali liquidi che dovessero sulle stesse cadere: queste possibilità nuocciono naturalmente al prodotto potendone o variare le caratteristiche organolettiche o renderlo non più commestibile.

Il procedimento noto infine porta a scarti di produzione

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale - N° 461



qualora non risultino perfettamente incollate tra loro le parti di carta adiacenti le estremità laterali della confezione.

Compito principale di quanto forma oggetto della presente domanda è quindi quello di risolvere i problemi tecnici evidenziati, eliminando gli inconvenienti di cui alla tecnica nota citata e quindi escogitando un procedimento che permetta di conseguire l'ottenimento di confezioni, particolarmente per prodotti caseari, in modo rapido, altamente automatizzato, e senza scarti di produzione, tali confezioni risultando perfettamente chiuse.

Nell'ambito del compito sopra esposto un altro importante scopo è quello di realizzare una confezione che preservi in modo ottimale il prodotto in essa contenuto da agenti esterni costituiti da acqua e/o umidità e/o altri elementi che ne possano interessare la parte interna o sporcare la superficie esterna.

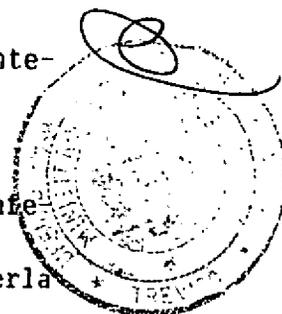
Ancora un importante scopo è quello di realizzare una confezione che possa essere trasportata in modo sicuro senza doverla preservare da possibili contatti con altri prodotti.

Un altro importante scopo è quello di realizzare una confezione particolarmente per prodotti caseari quali un formaggio molle, la cui apertura risulti agevole da parte dell'utilizzatore.

Ancora un importante scopo è quello di realizzare una confezione che possa essere rapidamente aperta da parte dell'utilizzatore.

Un altro importante scopo è quello di ottenere una confezione che possa consentire di prelevare in modo agevole il prodotto in

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale - N° 461



essa contenuto.

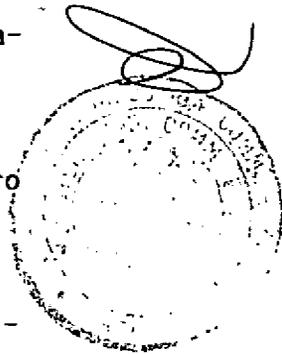
Ancora uno scopo è quello di realizzare un confezione in cui il prodotto possa essere posto in modo agevole e pratico all'interno della confezione stessa una volta che l'utilizzatore ne abbia preso quota parte.

Non ultimo scopo è quello di realizzare una confezione che risulti strutturalmente semplice, la medesima presentando costi realizzativi contenuti.

Il compito e gli scopi sopra accennati, nonché altri che più chiaramente appariranno in seguito vengono raggiunti da un procedimento per l'ottenimento di confezioni per prodotti alimentari, particolarmente per prodotti caseari, che si caratterizza per il fatto di comprendere le seguenti fasi:

- a) svolgimento da rotolo e taglio di un foglio di materia termosaldabile di dimensioni longitudinali e trasversali tali da consentire il successivo avvolgimento di detto prodotto;
- b) accostamento con sovrapposizione dei lembi longitudinali e loro piegatura laterale;
- c) accostamento e sovrapposizione delle estremità sporgenti longitudinalmente oltre l'ingombro di detto prodotto;
- d) chiusura di detta estremità e lembi longitudinali per termosaldatura con aspirazione di aria dall'interno di detta confezione chiusa così ottenuta;
- e) eventuale taglio e/o sagomatura di dette estremità e confezione che si caratterizza per il fatto di essere realizzata con un fo-

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale - N° 461



glio di materia termosaldabile chiuso secondo l'asse longitudinale e trasversalmente in corrispondenza delle estremità longitudinali sovrapposte.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno maggiormente dalla descrizione dettagliata di una particolare forma di realizzazione, illustrata a titolo indicativo nelle allegate tavole fotografiche di disegni in cui:

la fig. 1 illustra, in una vista schematica, lo srotolamento del rotolo ed il foglio tagliato a misura;

la fig. 2 illustra, in un disegno di tre quarti, una fase del confezionamento;

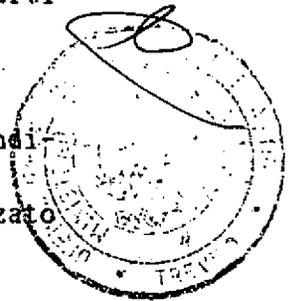
le figure 3, 4, 5 e 6 illustrano, in una vista di tre quarti schematica le successive fasi del confezionamento.

Con riferimento alle figure precedentemente citate si è indicato con il numero 1 un rotolo o bobina di un foglio 2 realizzato in materia plastica atta a consentire la sua termoformatura.

Il procedimento oggetto della presente domanda prevede che il foglio 2 venga svolto dal rotolo o bobina e quindi tagliato a misura e rinvio in corrispondenza di un predisposto piano di supporto per il prodotto, indicato con il numero 3, e costituito preferibilmente da un prodotto caseario quale un formaggio mole.

Il foglio 2 viene, successivamente la sovrapposizione del prodotto 3, avvolto intorno a quest'ultimo, come indicato in figura 3; la lunghezza del foglio è tale da definire dei lembi longitudinali 4a e 4b, tali da poter essere tra loro accostati e

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale - N° 461



sovrapposti, e dei lembi trasversali 5a e 5b ottenuti in corrispondenza delle estremità laterali 6a e 6b del foglio sporgenti oltre l'ingombro del prodotto.

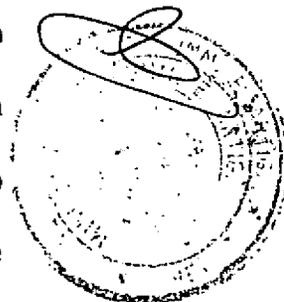
Il procedimento prevede che vengano successivamente impegnati, mediante mezzi noti, i lembi longitudinali in corrispondenza di un predisposto piano di supporto per il prodotto, indicato con il numero 3, e costituito preferibilmente da un prodotto caseario quale un formaggio mole.

Il foglio 2 viene, successivamente la sovrapposizione del prodotto 3, avvolto intorno a quest'ultimo, come indicato in figura 3; la lunghezza del foglio è tale da definire dei lembi longitudinali 4a e 4b, tali da poter essere tra loro accostati e sovrapposti, e dei lembi trasversali 4a, 4b del foglio per tutta la loro lunghezza e quindi accostati e sovrapposti, a definire una struttura scatolare aperta 7, e quindi piegati su un lato in modo da portarsi sulla superficie superiore 8 della struttura scatolare così definita.

Successivamente il procedimento prevede che vengano impegnate, mediante mezzi noti, le estremità laterali 6a e 6b, piegarle interessando le superfici laterali 9a e 9b della struttura scatolare aperta in corrispondenza di un piano parallelo alla superficie superiore 8 e circa mediano rispetto al prodotto 3.

Viene quindi effettuato uno schiacciamento laterale ed uno da sopra e da sotto di tali estremità laterali 6a e 6b, come schematizzato in figura 4.

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale - N° 461



E' poi prevista la chiusura di dette estremità laterali 6a e 6b tra loro schiacciate ed lembi longitudinali 4a e 4b rivoltati mediante termosaldatura degli stessi con aspirazione di aria dall'interno della struttura scatolare 7 che ha assunto la conformazione di confezione, indicata con il numero 9.

La termosaldatura avviene secondo prime linee longitudinali 10 e seconde e terze linee trasversali 11 e 12, queste ultime ottenute in corrispondenza delle appendici 13a e 13b ottenute alle estremità della confezione 9 con la saldatura delle estremità laterali.

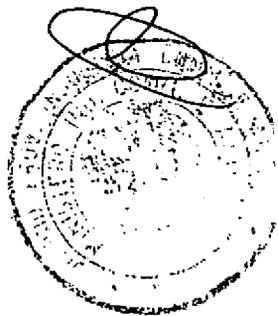
Segue poi un eventuale taglio e/o sagomatura di dette appendici per conferire alle medesime la voluta conformazione.

La confezione così ottenuta risulta perfettamente chiusa e preservata da possibili contaminazioni dovute all'aria o ad altri elementi su di essa posizionati, l'ottenimento delle appendici permettendo all'utilizzatore di conseguire una presa ottimale della confezione nonché agevolandone la apertura che può essere effettuata in corrispondenza di una singola appendice impugnando i due lembi termosaldati e provocandone forzatamente il distacco.

Il prodotto risulta così accessibile e può essere spinto al di fuori della confezione della quantità necessaria per il consumo e quindi poi riposta nella confezione semplicemente sospingendolo ad esempio con una forchetta.

La estremità aperta della confezione può poi essere facilmente richiusa ripiegando nuovamente i lembi della appendice aperta

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale - N° 461



e permettere così un agevole e ottimale riposizionamento della confezione ad esempio in frigorifero.

Si è così constatato come il trovato abbia raggiunto il compito e gli scopi prefissati, essendosi escogitato un procedimento che permette di conseguire l'ottenimento di confezioni, particolarmente per prodotti caseari, in modo rapido, altamente automatizzato, e senza scarti di produzione, tali confezioni risultando perfettamente chiuse preservando in modo ottimale il prodotto in esse contenuto da agenti esterni costituiti da acqua e/o umidità e/o altri elementi che ne possano interessare la parte interna o sporcare la superficie esterna.

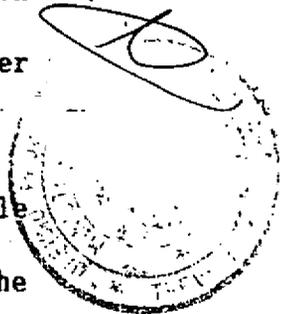
La confezione può così essere trasportata e manipolata in modo sicuro senza doverla preservare da possibili contatti con altri prodotti e la sua apertura risulta agevole e rapida per l'utilizzatore.

La confezione consente inoltre di prelevare in modo agevole il prodotto in essa contenuto, bastando sfilarlo quel tanto che serve per poi riposizionare all'interno il rimanente e richiudere facilmente la estremità precedentemente aperta.

Naturalmente il trovato è suscettibile di numerose modifiche e varianti, tutte rientranti nell'ambito del medesimo concetto inventivo.

Naturalmente i materiali, nonché le dimensioni costituenti i singoli componenti il trovato, potranno essere i più pertinenti a seconda delle specifiche esigenze.

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale - N° 461



R I V E N D I C A Z I O N I

1) Procedimento per l'ottenimento di confezioni per prodotti alimentari, particolarmente per prodotti caseari, che si caratterizza per il fatto di comprendere le seguenti fasi:

a) svolgimento da rotolo e taglio di un foglio di materia termosaldabile di dimensioni longitudinali e trasversali tali da consentire il successivo avvolgimento di detto prodotto;

b) accostamento con sovrapposizione dei lembi longitudinali e loro piegatura laterale;

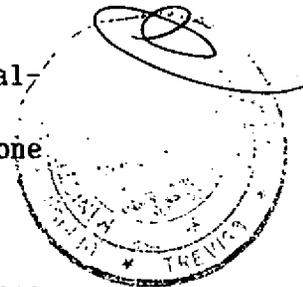
c) accostamento e sovrapposizione delle estremità sporgenti longitudinalmente oltre l'ingombro di detto prodotto;

d) chiusura di dette estremità e lembi longitudinali per termosaldatura con aspirazione di aria dall'interno di detta confezione chiusa così ottenuta;

e) eventuale taglio e/o sagomatura di dette estremità e confezione per prodotti caseari che si caratterizza per il fatto di essere realizzata con un foglio di materia termosaldabile chiuso secondo l'asse longitudinale e trasversalmente in corrispondenza delle estremità longitudinali sovrapposte.

2) Procedimento e confezione come alla rivendicazione 1 che si caratterizzano per il fatto che detto foglio, svolto da rotolo o bobina e quindi tagliato a misura e rinvio in corrispondenza di un predisposto piano di supporto per detto prodotto costituito preferibilmente da un prodotto caseario quale un formaggio molle, viene, successivamente la sovrapposizione di detto prodotto, av-

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 In Proprietà Industriale - N° 461



viluppato intorno a quest'ultimo a definire dei lembi longitudinali tali da poter essere tra loro accostati e sovrapposti, e dei lembi trasversali ottenuti in corrispondenza delle estremità laterali di detto foglio sporgenti oltre l'ingombro del prodotto.

3) Procedimento e confezione come alle rivendicazioni 1 e 2 che si caratterizzano per il fatto che detti lembi longitudinali vengono successivamente impegnati, mediante mezzi noti, per tutta la loro lunghezza e quindi accostati e sovrapposti, a definire una struttura scatolare aperta, e quindi piegati su un lato in modo da portarsi sulla superficie superiore di detta struttura scatolare così definita.

4) Procedimento e confezione come alle rivendicazioni 1 e 3 che si caratterizzano per il fatto che successivamente vengono impegnate, mediante mezzi noti, dette estremità laterali, piegate interessando le superfici laterali di detta struttura scatolare aperta in corrispondenza di un piano parallelo alla superficie superiore e circa mediano rispetto a detto prodotto.

5) Procedimento e confezione come alle rivendicazioni 1 e 4 che si caratterizzano per il fatto che viene effettuato uno schiacciamento laterale ed uno da sopra e da sotto di dette estremità laterali, dette estremità laterali tra loro schiacciate e detti lembi longitudinali rivoltati essendo chiusi mediante termosaldatura degli stessi con aspirazione di aria dall'interno di detta struttura scatolare che ha assunto la conformazione di confezione.

- Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale - N° 461



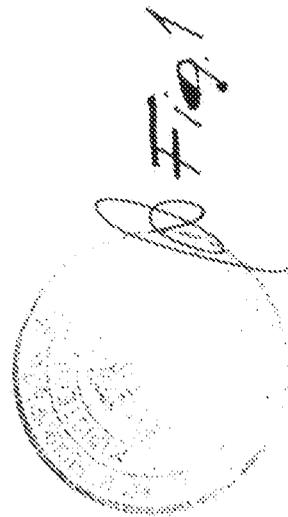
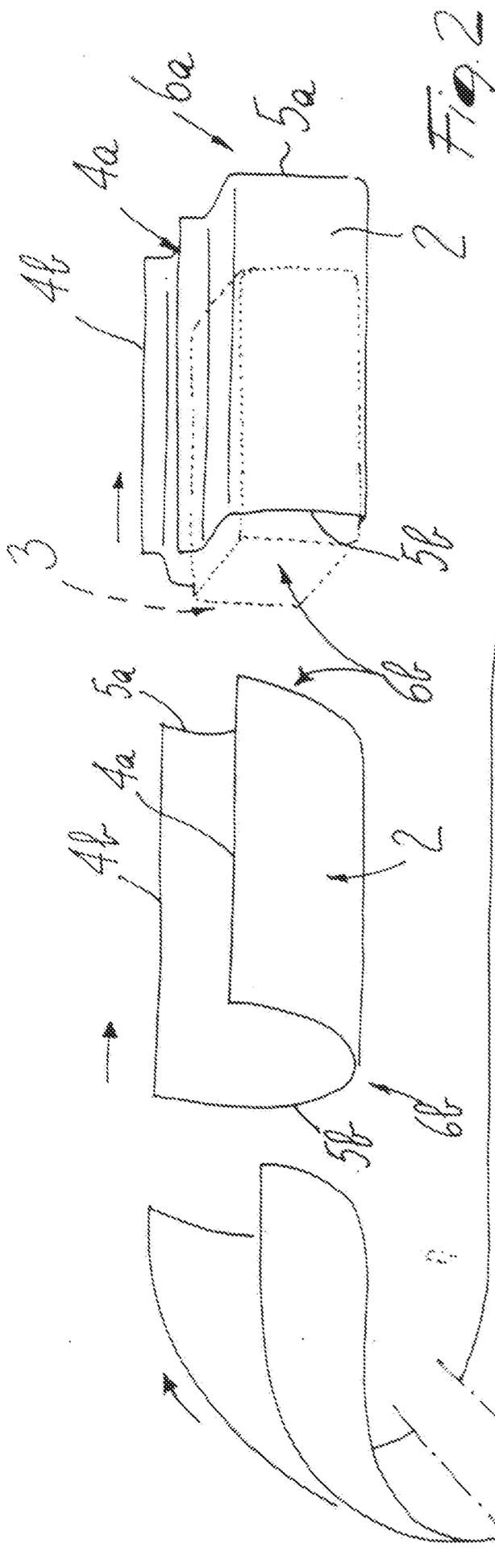
6) Procedimento e confezione come alle rivendicazioni 1 e 5 che si caratterizzano per il fatto che detta termosaldatura avviene secondo prime linee longitudinali e seconde e terze linee trasversali, queste ultime ottenute in corrispondenza di due appendici costituite da dette estremità di detta confezione con la saldatura di dette estremità laterali.

7) Procedimento e confezione come ad una o più delle caratteristiche precedenti che si caratterizzano per quanto descritto ed illustrato nelle allegate tavole di disegni.

Il Mandatario

- Dr. Ing.  BRUNO CAVASIN -





Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale - N° 481

Fig. 4

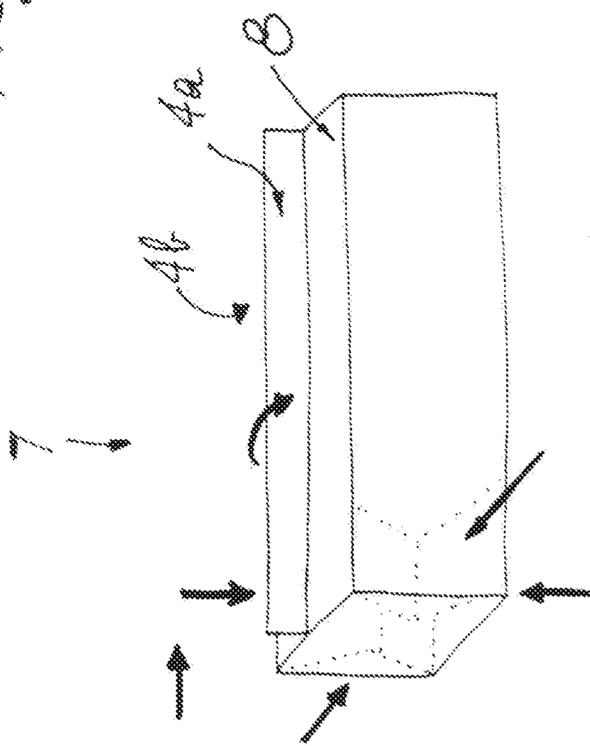


Fig. 3

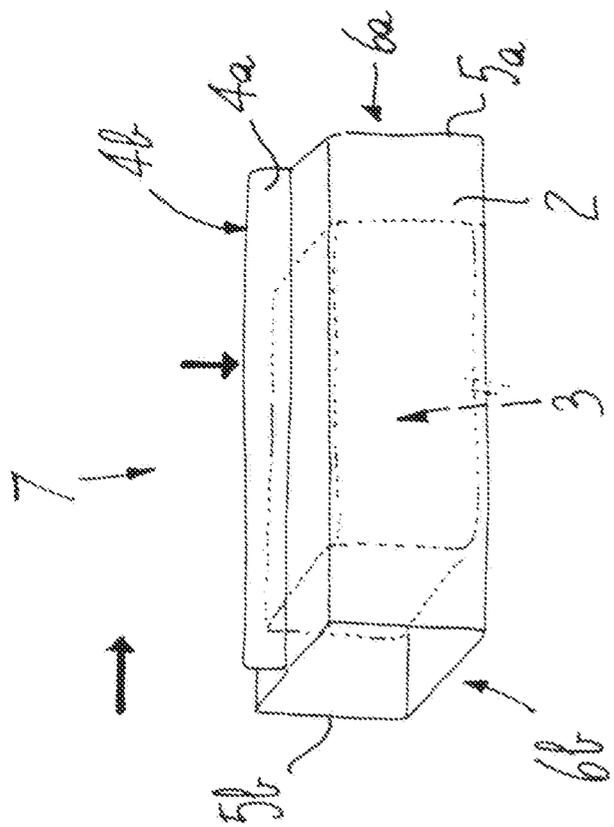
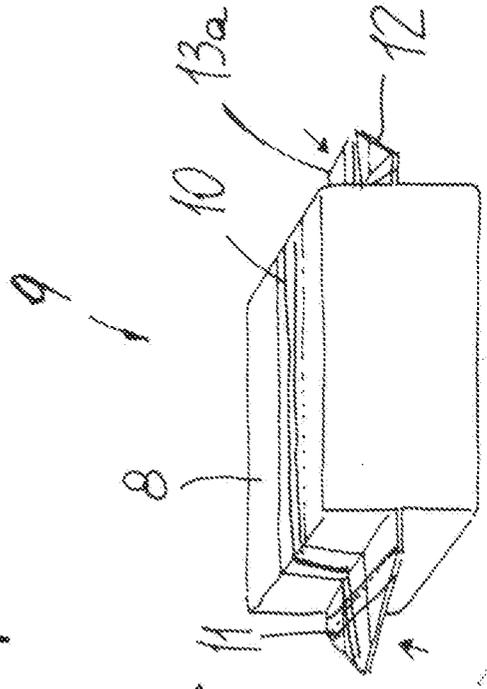


Fig. 6



Dott. Ing. Bruno CAVASIN -
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale - N° 421

Fig. 5

