



80727

Nº 80727

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

ROCADOR, Sdad. Anma.
(Sociedad Químico-Farmacéutica de los establecimientos Rocafort Doria, Sociedad Anónima).

entidad española, domiciliada en Madrid, calle de Sagasta, núm. 13, relativo a :

"CAPSULA PARA MOLDEO Y ENVASADO DE SUPOSITORIOS Y ANALOGOS".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se contrae, tal como indica su enunciado, a una cápsula para moldeo y envasado de supositorios y análogos, mediante la cual se consiguen eliminar determinadas operaciones en las que deben intervenir contactos manuales. - - - - -

5.

Hasta la actualidad, la fabricación de supositorios se ha venido realizando según un procedimiento que, básicamente, comprende las siguientes operaciones: moldeo del supositorio, que se efectúa por vertido del producto fundido en unas baterías de moldes, en las que cada uno de ellos corresponde a un supositorio; a continuación, se someten, dichas baterías, a un enfriamiento en refrigeradoras o neveras debidamente acondicionadas; una vez solidificados los supositorios, se procede al desmoldeo de los mismos; seguidamente se lían en papel impermeable (metálico, polietileno, celofana, etc); y, finalmente, se agrupan en cajas o recipientes definitivos. - - - - -

10.

15.

20.

Un proceso mejorado es en el que se ha previsto que la operación de liado individual de cada supositorio, se lleve a cabo por capsulado entre dos láminas de material plástico, debidamente alveoladas para el alojamiento del supositorio, que posteriormente son soldadas electrónicamente a fin de cerrar el envase. Esta operación se complementa con una operación de envasado por grupos en cajas o similares. - - - - -

25.

Además de la complejidad de los sistemas descritos, deben citarse como principales inconvenientes de ellos la necesidad de que intervenga el contacto manual

30.

80727



35. para envolver los supositorios en papel impermeable, en el primer caso, y para depositarlos en los alvéolos de las láminas de plástico en el segundo caso, contacto que a pesar de tomar todas las medidas higiénicas recomendables, puede ser portador de gérmenes o impurezas, e, indudablemente, encarece el producto. - - - - -

40. A fin de eliminar los inconvenientes citados en el párrafo anterior, se ha estudiado y construido una cápsula para moldeo y envasado de supositorios y análogos que no sólo resuelve dichos inconvenientes, sino que, tal como se verá en párrafos sucesivos, también presenta superiores características higiénicas en lo que se refiere al uso por parte del comprador. - - - - -

45. Esencialmente dicha cápsula para moldeo y envasado se caracteriza por estar constituida por un cuerpo de revolución hueco, preferentemente de plástico, cuyo diámetro es gradualmente variable a lo largo de su eje de revolución, estando dividida en dos partes, susceptibles de unión y separación manual entre sí. Dicho cuerpo está abierto por uno de sus extremos según un círculo de diámetro inferior al máximo del mismo, estando cerrado por el otro extremo según una sección recta de diámetro nulo, y sección meridiana de pequeño radio de curvatura. - - - - -

55. La unión de las dos partes constituyentes de la cápsula se realiza según la sección recta común a ambas, correspondiente al círculo ecuatorial del cuerpo hueco, presentando dicha unión, caracteres de continuidad en el interior de la superficie de dicho cuerpo. Dicha unión



60. puede realizarse indistintamente por medio de rosca o por encaje entre ambas partes. - - - - -

Inherentemente a las características descritas debe destacarse la ventaja por parte del usuario, de poder eliminar también el contacto manual con el supositorio en el momento de su utilización, ya que para ello puede emplearse una parte de la propia cápsula. -

70. Para facilitar la comprensión de cuanto se ha expuesto, seguidamente se hace referencia a la lámina de dibujos que acompaña a esta memoria, la cual, dado su fin explicativo, debe ser considerada como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. En los dibujos: - - - - -

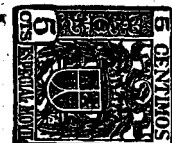
Figura 1, representa una vista en perspectiva de la cápsula objeto de este Modelo. - - - - -

75. Figura 2, representa una sección meridiana de la cápsula una vez se ha efectuado el moldeo. - - - - -

Figura 3, representa una vista en perspectiva en la que se muestran separadamente ambas partes de la cápsula, y el supositorio moldeado y alojado en ella. - - -

80. En dichas figuras la cápsula, representada por (1), puede observarse que está constituida por dos partes; una de ellas (2) abierta por ambos extremos y otra (3) abierta por uno solo. En el ejemplo de la unión entre ambas partes (2) y (3) se efectúa por medio del alojamiento del cilindro (4), perteneciente a la parte (2), en el encaje cilíndrico (5) de la ojiva (3). Esta última (3), está provista, además, de unos resaltes (6) para

80727



facilitar el manejo para la unión y separación entre
ambas partes (2) y (3). - - - - -

90. De acuerdo con lo descrito el empleo de las cápsulas (1) se realizará como sigue: unidas ambas partes (2) y (3) entre sí, tal como se indica en figura 1, se vierte en su interior el producto fundido, y seguidamente se deposita en la refrigeradora. Una vez endurecida la masa depositada en el interior de la cápsula (1), queda formado el supositorio (7), no precisando, sin embargo, su desmoldeo, pues la cápsula (1) que ha servido de molde sirve ahora como envase, depositándose ya en las cajas que deben contenerlo. - - - - -

100. En su empleo también se elimina el contacto manual con el supositorio (7), porque su utilización puede realizarse retirando la ojiva (3) y empujando el supositorio (7) por el extremo abierto de la parte superior (2) por interposición de papel u otro elemento, si se cree conveniente. - - - - -

Habiendo efectuado suficientemente las características, ventajas y modo de empleo de la cápsula para moldeo y envase de supositorios y análogos, según el presente Modelo de Utilidad, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar en todas aquellas cuestiones que no afecten a su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la segunda reivindicación. - - - - -

N O T A 80727



Se declaran de novedad, utilidad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

120. 1.- Cápsula para moldeo y envasado de supositorios y análogos, caracterizada por consistir en un cuerpo de revolución hueco, de diámetro gradualmente variable a lo largo de su eje de revolución, dividido en dos partes susceptibles de unión entre sí, estando abierto por uno de sus extremos, según un círculo de diámetro inferior al máximo de dicho cuerpo, y estando cerrado en el otro extremo, según una sección recta de diámetro nulo y sección meridiana de pequeño radio de curvatura. - - - - -

125. 2.- Cápsula para moldeo y envasado de supositorios y análogos, según la primera reivindicación, caracterizada por el hecho de que la unión entre las dos partes constituyentes de la cápsula se realiza según la sección recta común a ambas, correspondiente al círculo ecuatorial de la superficie del cuerpo, presentando interiormente, la unión de dichas partes, caracteres de continuidad con el resto de la superficie. - - - - -

130. 3.- "CAPSULA PARA MOLDEO Y ENVASADO DE SUPOSITO-
135. RIOS Y ANALOGOS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una

80727



lámina de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 28 ABR. 1960

P. A.



80727

Fig.1

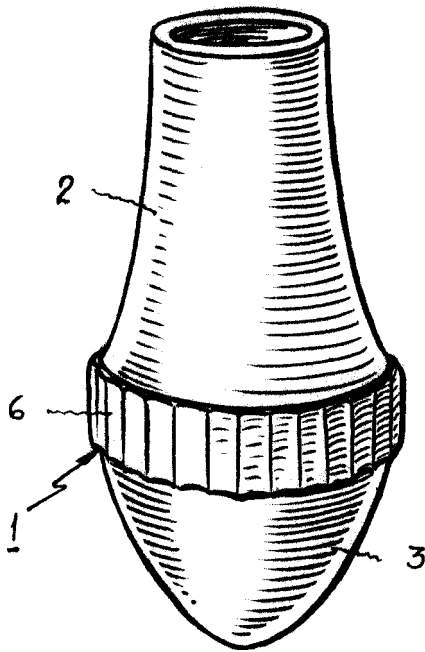


Fig.3

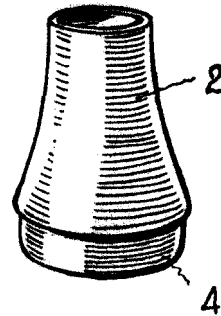
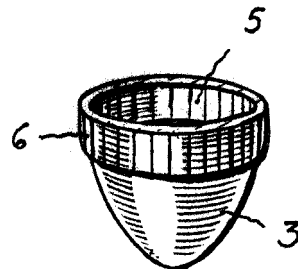
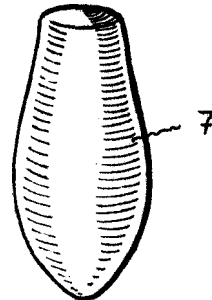
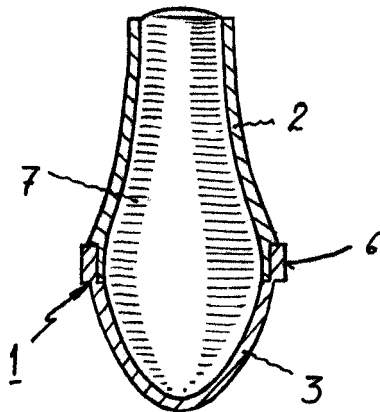


Fig.2



BARCELONA, 28 ABR. 1960

P. A.

Escola variable.