

19 ES	11 NUMERO	10 Y
	21 282522	
	22 FECHA DE PRESENTACION	
	31 OCT. 1984	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 - ENE. 1986

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	81 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65B 11/50

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSITIVO PARA EL ENVASADO DE CAPSULAS MEDICAMENTOSAS".

71 SOLICITANTE (S)
D. Juan Parés Lucini.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Barcelona - Avda. Carlos III, 58, puerta B, 2º 2ª

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. Luis Durán Cuevas.

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un dispositivo aplicable al envasado de cápsulas medicamentosas, que viene a mejorar de forma importante dicho procedimiento, respecto a los que vienen utilizándose en la actualidad.

5. En los últimos tiempos, se ha ido cambiando poco a poco el tradicional envasado de cápsulas medicamentosas en pequeños envases, bien de cristal o de plástico, por el blister, es decir un envase laminar constituido por una doble hoja metálica de poco grosor, provista de alveolos que facilitan la ubicación en cada uno de ellos de una cápsula medicamentosa, quedando el conjunto perfectamente cerrado, esterilizado y aislado del exterior, manteniéndose este aislamiento hasta el mismo instante que se debe ingerir cada una de las cápsulas, toda vez que cuando se toma una de ellas, únicamente se rompe el alveolo que la contenía, manteniendo la hermeticidad de todos los restantes, en contra de lo que ocurría en los envases tradicionales, en los cuales en el instante en que se abría por primera vez para coger la primera cápsula, se había perdido el aislamiento de todas las demás.
- 10.
- 15.
20. El aumento en los controles higiénicos por parte de todos los países ha condicionado el cambio de envase para este tipo de productos, lo que ha aumentado de forma importante el envasado mediante blister, haciéndose necesario introducir procedimientos mas racionales que mejoren la productividad en este tipo de envasado.
- 25.

El dispositivo objeto de la presente invención constituye un claro adelanto en este sentido, por cuanto per

mite realizar la operación de envasado de cápsulas medicamentosas mediante blister de una forma muy sencilla, con todo el material adecuadamente preparado para sacar el máximo rendimiento.

5. Para conseguir tal finalidad el dispositivo reivindicado se halla constituido por una chapa metálica, doblada con dos faldones laterales de cierta altura que en su parte inferior se doblan asimismo hacia dentro para reforzar el conjunto, a la cual se le han realizado en su cara superior unos orificios iguales entre sí definiendo cuatro filas de diez orificios cada una, paralelamente dispuestas, orificios que adoptan una forma tal que permitan la colocación sobre los mismos de la lámina que formará el recipiente para contener las cápsulas medicamentosas, quedando los alveolos introducidos en los orificios citados, ocupando esta zona superior del dispositivo prácticamente toda su superficie, salvo en un tramo en el cual además se han producido en las superficies laterales dos amplios rehundidos rectangulares verticales, de fondo redondeado, en los que queda posicionado un rodillo provisto de un rollo de hoja de aluminio de poco grosor.

- Además, para permitir posteriores operaciones de cortado del blister obtenido en las medidas comerciales, presenta la cara superior del dispositivo sendas ranuras, perpendicularmente dispuestas, situadas entre las filas centrales, de forma tal que una vez compuesto el blister, pueda ser cortado mediante un útil adecuado en envases de diez o veinte unidades que son precisamente las medidas comerciales habituales.

les.

Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una hoja de dibujos en la que se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, un caso de realización de un dispositivo para el envasado de cápsulas medicamentosas, según los principios de las reivindicaciones.

En los dibujos:

La figura 1 presenta una vista en alzado del conjunto del dispositivo reivindicado, del que es de ver en la figura 2 una sección de un detalle en perfil.

Por último, la figura 3 presenta una vista en perspectiva parcialmente seccionada de la forma de cortar el blister obtenido, utilizando los medios de que dispone el dispositivo reivindicado.

Tal y como es posible deducir de la indicada hoja de dibujos, el dispositivo reivindicado se halla constituido por un elemento -1- que presenta una cara superior horizontal -2- que se prolonga según dos faldones laterales -3-, perpendiculares respecto a aquélla, rematados inferiormente según unos dobleces hacia dentro -4-, siendo de ver en su cara superior una pluralidad de orificios -5-, divididos en líneas y columnas perpendicularmente dispuestas, siendo normalmente cuatro líneas y diez columnas, ocupando dicha cara superior -2- la mayor parte del dispositivo, salvo una zona final del mismo -6- en la que además sus caras laterales presentan unos entrantes verticales -7- de forma rectangular y fondo redondeado -8-, sobre el que se apoyan los extremos

-9- de un rodillo -10- provisto de un rollo de aluminio -11- en lámina de pequeño grosor.

5. La cara superior -2- del dispositivo presenta además unas ranuras -12- y -13-, perpendiculares entre sí si tuadas en las paralelas medias de la misma.

10. La descripción del dispositivo objeto de la presente invención y los números utilizados para la misma, facilitarán la comprensión de la forma de utilización del mismo para el envasado de cápsulas medicamentosas tal y como se comenta a continuación.

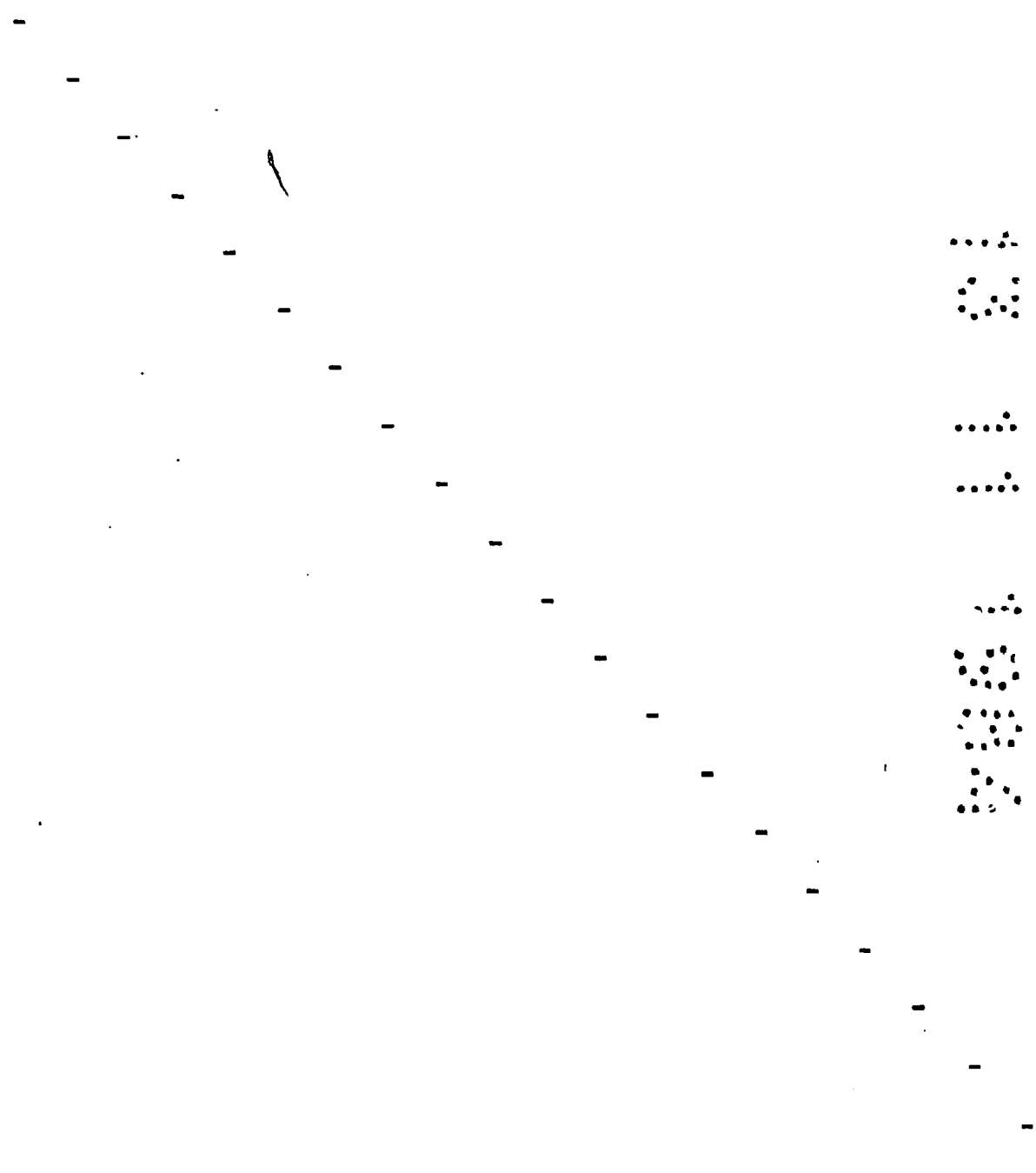
15. Para proceder al envasado de una serie de cápsu las, se coloca la lámina -14- que contiene los alveolos -15- para la ubicación de las cápsulas -16-, de forma tal que cada uno de los alveolos quede introducido en el interior de los orificios -5- antes descritos. ....

20. A continuación se procede al llenado de los alveolos con las cápsulas -16- y, tirando del extremo de la lámina metálica, ventajosamente aluminio, -11- se coloca esta por encima del conjunto así descrito, para a continuación colocar sobre ella un papel blanco -17- que evitará el que se enganche sobre la lámina metálica una plancha caliente -18- que se coloca a continuación para facilitar la soldadura entre las dos partes que compondrán el blister, hasta lograr la perfecta conformación del conjunto del envase.

25. Una vez ésta realizada y mediante una cuchilla prevista a tal efecto -19- se procede a subdividir el blister en formatos comerciales, de diez o veinte unidades, sirvién donos para ello la existencia de los surcos -12- y -13- antes

descritos, que servirán de camino para la cuchilla, facilitando el perfecto cortado del conjunto y quedando las unidades dispuestas para su etiquetado y posterior envasado, que permitirá su envío a los puntos de venta.

5. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del dispositivo descrito, será variable a los efectos del actual Modelo.



N O T A. -

Se reivindica a los efectos del presente Modelo de Utilidad:

5. 1.- Dispositivo para el envasado de cápsulas me  
dicamentosas, caracterizado por hallarse constituido por un  
elemento metálico, constituido por una lámina que presenta  
una parte superior horizontal que se prolonga lateralmente  
según dos faldones verticales rematados inferiormente hacia  
dentro en una L horizontal, dando al conjunto una cierta  
10. altura y presentando la superficie superior provista de una  
pluralidad de orificios de tendencia rectangular, dispuestos  
en líneas y columnas perpendiculares entre sí, apareciéndose  
sendos estrechos surcos ocupando las paralelas medias per-  
pendiculares de la citada cara superior, la cual no ocupa la  
15. totalidad del dispositivo sino que deja libre un extremo del  
mismo, en el cual aparecen sendos amplios entrantes vertica  
les rectangulares de fondo redondeado en sus dos faldones,  
enfrentados entre sí, que facilitan la colocación de los ex  
tremos de un rodillo provisto de un rollo de papel de alumi  
20. nio de pequeño grosor.

25. 2.- Dispositivo para el envasado de cápsulas me  
dicamentosas, según la reivindicación primera, caracteriza-  
do porque los orificios que presenta la cara superior del  
dispositivo facilitan la ubicación en los mismos de los al-  
veolos que presenta la parte inferior del blister contenedor  
de las cápsulas, para a continuación llenar cada uno de los  
citados alveolos y proceder a colocar, tirando del rodillo  
citado, un trozo de lámina metálica que quedará soldada con



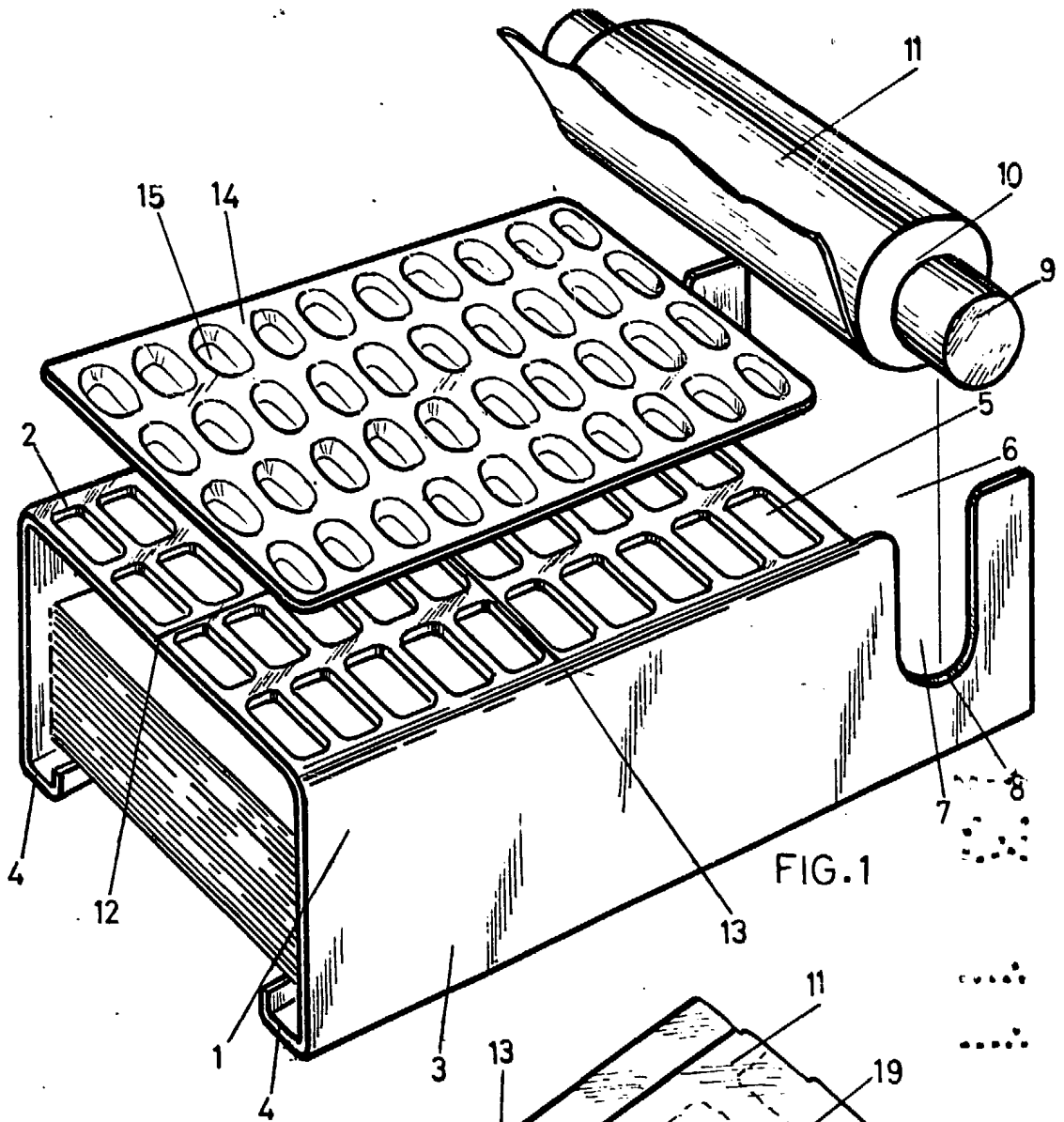


FIG. 1

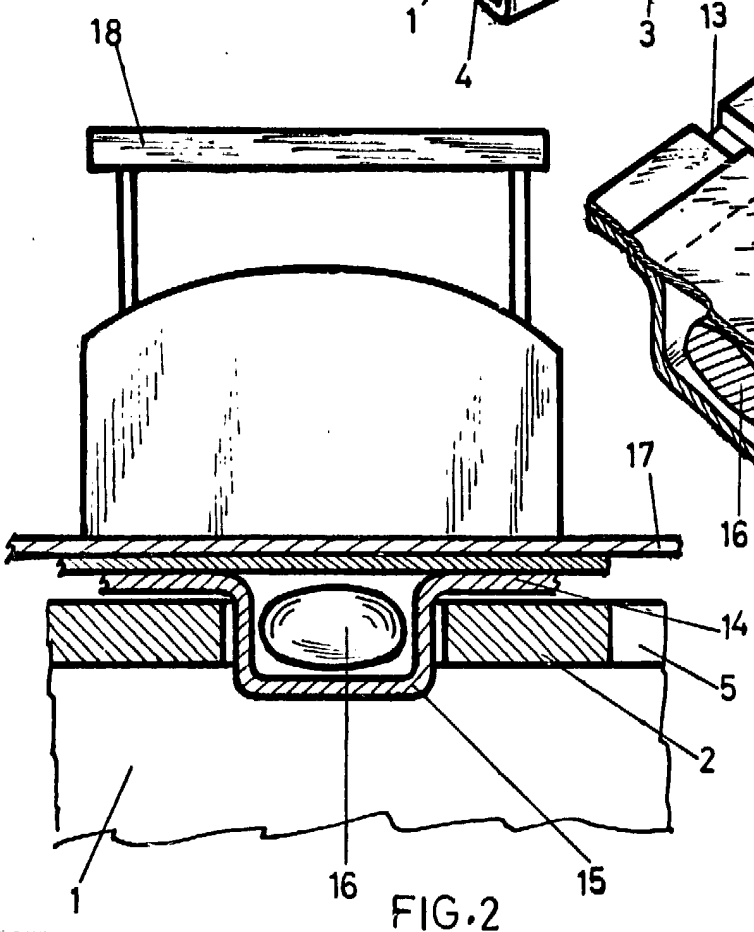


FIG. 2

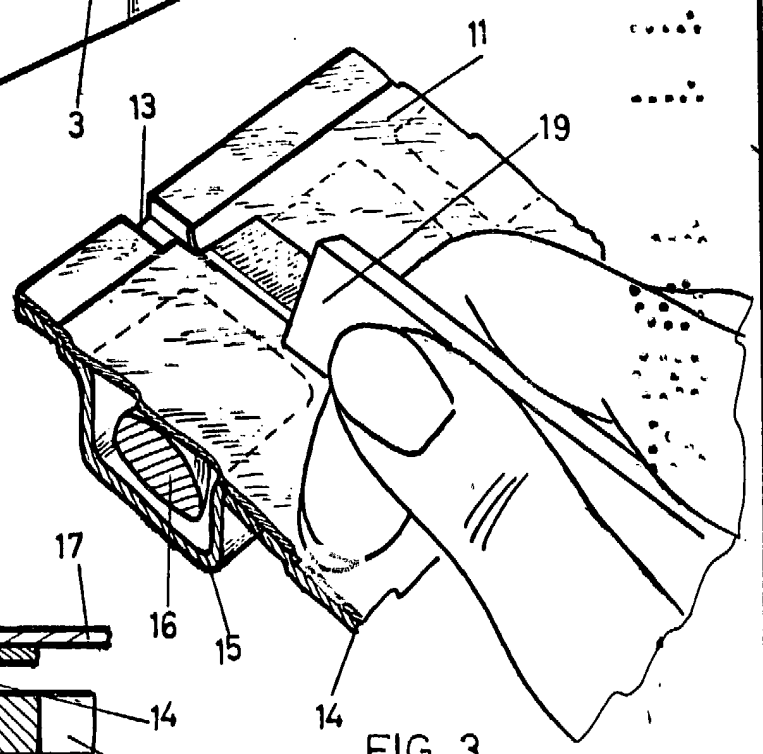


FIG. 3

BARCELONA, 31 OCT. 1984

P. A. LUIS DURAN CUEVAS

p. p.