

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	21	NUMERO 445.539	10	A1
22	FECHA DE PRESENTACION 25-2-76				

PATENTE DE INVENCION

445.539

50 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL G 0 9 F	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION PROCEDIMIENTO CENTRALIZADO DE PRODUCCION INTEGRAL POR FOTOCOMPOSICION DE CARNETS DE IDENTIFICACION CON GESTION GOBERNADA POR ORDENADOR.		
71 SOLICITANTE (S) D. JUAN FRESQUET ARTIGOT.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Collado del Viento 14. MADRID-34 (Minasierra).		
72 INVENTOR (ES)		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.		

UNE A-4 MOD. 3106

UTILICISE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

CONCEDIDA

- 8 JUL. 1977

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 La presente invención, según se expresa en el enuncia-
do de esta Memoria descriptiva, se refiere a un procedi-
miento centralizado de producción integral para fotocompo-
sición de carnets de identificación con gestión gobernada
5 por ordenador.

 El objeto de la presente invención, consiste en la
conjunción de elementos para constituir un sistema inte-
grado de producción masiva de carnets de identificación
o tarjetas de crédito, sentando un procedimiento centrali-
zado de producción integral por fotocomposición de dichos
10 carnets de identificación con gestión gobernada por orde-
nador; método que hasta la fecha, debido a su originali-
dad y a la complejidad de los equipos que lo constituyen,
no ha sido aplicado y se ha recurrido a métodos fotográ-
ficos de menor calidad y seguridad como mas adelante se
15 especifica. Es por lo que en las reivindicaciones se de-
tallan los pormenores de las variantes de aplicación del
procedimiento objeto de esta patente de invención.

 Antecedentes y justificación de la patente:

20 Existen un sinnúmero de procedimientos semimanuales
de producción de carnets y tarjetas de crédito que por es-
tar basadas en la confección de cada carnet uno a uno per-
mite, a cualquiera que se lo proponga una fácil falsifica-
ción, puesto que para estos sistemas la maquinaria reque-
rida es de coste reducido.

25 Cuando se plantea el problema de la producción masi-
va de carnet de identificación de grandes exigencias en
cuanto a su calidad y su seguridad en ser difícilmente fal-
sificables, por ejemplo un carnet de identidad de carácter
30 regional o nacional como un carnet de conducir, o de segu-

1 ridad social, por ejemplo, donde son decenas de millones
los carnets que hay que producir en un tiempo determinado
y sus renovaciones que llevan a sumar las decenas de miles
de carnets diarios a producir, no existe hasta el momento
5 actual un procedimiento que cubriendo dichas garantías pueda hacer frente a los requerimientos de producción masiva.

Los procedimientos o sistemas convencionales de tipo puramente fotográfico, presentan el inconveniente de que cada carnet es confeccionado uno a uno relleno la ficha base con los datos personales mediante métodos mecanográficos, lo que trae consigo el empleo de tipos de letras muy pequeños para poder adoptar a cada campo de la
10 ficha los datos cuando por ejemplo el apellido o el lugar de nacimiento por su longitud no cabe en dicho campo de escritura prefijado.

Además de ello, aun admitiendo que la operación de fotografiar cada ficha base así rellena con foto en color, huellas, firma y demás datos, se realice sobre un soporte en cloruro de polivinilo (PVC) que posteriormente pueda ser laminado, presenta a su vez el inconveniente de la
20 reducción fotográfica de los datos, fotografía, huellas, firma, etc. a un tamaño distinto del original así como la pérdida de nitidez de los signos finos de garantía del carnet, tales como son las "aguas" y tonalidades que por muy perfecta que resulte la reproducción fotográfica pierden calidad.

Existe adicionalmente el peligro de que este procedimiento esté al alcance de cualquier posible desaprensivo que desee realizar falsificaciones de este tipo de carnets.

30 El procedimiento objeto de la patente se caracteriza,

1 como se expone en las reivindicaciones y mas adelante en
la descripción de su funcionalidad, por la seguridad ele-
vada que proporciona el método y porque quedan paliados
5 los inconvenientes inherentes al sistema fotográfico an-
tes descrito. Esto se consigue mediante la fotocomposición
masiva de carnets gobernada por ordenador.

10 Para complementar la descripción que seguidamente se
va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor compren-
sión de las características del invento, se acompaña con
la presente Memoria descriptiva de una hoja única de pla-
nos en cuya figura se muestra el esquema de principio de
la producción centralizada de carnets por fotocomposición
gobernada por ordenador, realizado según la presente in-
vención.

15 De acuerdo con la figura anteriormente reseñada, la
funcionalidad del procedimiento básico objeto de la pre-
sente patente de invención, es el siguiente:

20 El sistema en cuestión, presupone una toma de datos
periférica a realizar en la zona referenciada con -1-, y
un tratamiento de los mismos en la central de producción
a realizar en la zona referenciada con -2-, con una serie
de modalidades que se basan todas en un mismo sistema in-
tegrado de producción de carnets por fotocomposición go-
bernada por ordenador, previa digitalización de los datos
25 gráficos como son la foto, huella y la firma en el caso
mas generalizado.

30 Esta digitalización se puede realizar bien descentrali-
zada en las dependencias periféricas -1- o bien en la cen-
tral de producción -2-. Si se desea que el carnet vaya pro-
visto de foto en color habrá de realizarse la correspon-

1 diente asignación manual de la misma en cada carnet, mediante la validación del código de barras óptico según se expone en las propias reivindicaciones.

5 La funcionalidad del procedimiento que describimos a continuación, es la del procedimiento base, de las que se derivan las expuestas en las aludidas reivindicaciones.

10 En el esquema adjunto se da a título meramente de ejemplo una posible constitución del formulario base -3- con la adición de un número serial codificado en código de barras óptico pegado tanto en la parte superior del formulario, así como en la tira de trepado -4- donde se pega o adhiere la foto y se deposita la huella y la firma para su posterior digitalización.

15 Este número serial codificado en barras para lectura óptica, tiene una singular importancia y es uno de los factores de originalidad del procedimiento, ya que permite conjuntar los datos alfa-numéricos personales (nombre, apellidos, naturaleza, fecha de nacimiento, número de identificación personal, etc....) los cuales siguen una vía de recopilación y los correspondientes datos digitalizados de huella, firma y en su caso foto de la persona relativa a cada carnet.

20

25 Como se ha indicado se pega la tira del número serial en la cabecera del formulario -3- y su análogo idéntico en la tira trepada -4- que identifica la foto, huella y firma. Este número serial es introducido mediante el teclado -5- del terminal de video -6- del puesto periférico -1- como cabecera del registro de información correspondiente a cada persona cuyo carnet se está recopilando.

30 El formulario base -3- es introducido a continuación

1 en el impresor -7- del puesto de recopilación de datos de
la dependencia y se rellena la máscara o réplica del mis-
mo que aparece en la pantalla del terminal de video -6-
mediante la pulsación del teclado -5-. El número de iden-
5 tificación personal, que nada tiene que ver con el núme-
ro serial, es introducido por el teclado o es generado
por el propio terminal extrayéndolo de la serie de número
de identificación personal correlativos que se le hayan
previamente asignado. Una vez rellena la máscara con to-
10 dos los datos personales y cerciorado de que son visual-
mente correctos, se oprime la tecla de impresión correspon-
diente del teclado -5- que tiene como consecuencia que el
impresor -7- rellene automáticamente los campos del formu-
lario -3- gobernado por la unidad de control del terminal
15 de video -6- y simultáneamente se va virtiendo el conteni-
do de la memoria del terminal de video sobre la unidad de
diskette o cassette magnético -8- precedido el bloque de
información por el número serial.

20 Se deposita la firma y la huella de la persona, en
cuestión, sobre la tira trepada -4- del formulario base
-3- así como la fotografía que puede ser en blanco y negro
o en color (bien en soporte de papel RC o incluso de PVC)
que, como se ha mencionado, viene diferenciada por el nú-
mero serial correspondiente que se le ha pegado y que es
25 idéntico a la cabecera del bloque de información trasvasa-
do al soporte magnético del diskette o de la cassette -8-
relativo a esa persona cuyo carnet ha sido recopilado.

30 Si la producción masiva de carnets tiene como requi-
sito la utilización de la foto en color, se utiliza un
adhesivo para pegarla en la tira que se envia a la central

1 para su digitalización, de modo que se despegue fácilmente
y pueda ser insertada en el hueco troquelado del carnet
fotocompuesto, ya que la fotografía en color, ha sido igual
5 mente troquelada en sus dimensiones para que coincida exac-
tamente con el hueco troquelado de la lámina de cloruro de
polivinilo fotocompuesta en donde corresponde a su respec-
tivo carnet.

Las tiras, conteniendo los datos a digitalizar y los
diskettes o cassettes -8- como soporte magnético de los
10 datos alfa-numéricos, son enviadas físicamente a la cen-
tral de producción -2- a través de los caminos represen-
tados por las líneas -9- y -10-. Por una parte, las tiras
son introducidas en un equipo digitalizador -11- que ex-
plora, mediante una cabeza fotosensible con un poder de
15 resolución medio de unas 60 líneas por centímetro de modo
lineal, los puntos en que descompone en dicha exploración,
coincidencia de un finísimo haz luminoso, los contrastes
de blanco y negro o de oscuro a menos oscuro con tonali-
dades intermedias, tanto la firma como la huella y la fo-
20 tografía.

La diferencia de tonalidad son convertidas en impul-
sos eléctricos y éstos a su vez codificados en código digi-
tal inteligible por el ordenador -12- y almacenado secu-
25 cialmente sobre una banda magnética -13-. De modo que, me-
diante la debida programación en el ordenador -12-, es po-
sible la recomposición digitalizada de todos los puntos se-
cuenciales correspondientes a la firma, a las huellas y a
la fotografía como bloques independientes de información.
De igual forma el número serial que caracteriza de modo uní-
30 voco al conjunto de huellas, firma y fotografía de cada car-

1 net es digitalizado e interpretado como tal número por el ordenador -12- al analizar las secuencias de las barras, es decir de blancos y negros con espacios prefijados en distancia y grosor.

5 El ordenador 12 mediante la cabeza fotosensible, puede decodificar dicho código de barras unívoco, en el carnet terminado o en fase de fabricación, interpretándolo de forma que ponga de manifiesto cualquier intento de falsificación.

10 La banda magnética -13- con el contenido digitalizado es leída en la unidad de cinta magnética del ordenador -12-, que mediante un programa asocia a cada registro encabezado por el número serial, los datos alfa-numéricos procedentes de la lectura de los diskettes o cassettes -8- en un lector -14- conectado al ordenador.

15 Con los datos alfa-numéricos, el ordenador -12-, toma como base un sistema operativo de banco de datos, va constituyendo los ficheros paulatinamente conforme van siendo apuntados al banco de datos de nuevas series de carnets, consultable en teleproceso.

20 Con la estructuración de los datos mencionada, el contenido del fichero es actualizado constantemente, permitiendo la supervisión de renovaciones y vencimientos o caducidad de los propios carnets, a la vez de que permite que la fotocomponedora dé como subproducto, si se desea, la gestión de un banco de microfichas y de datos para la recuperación de cualquier carnet que se desee y su posible reproducción en caso de pérdida, y de un modo tal que hace posible una gestión total de banco de datos, tanto en el ordenador con sus consultas en teleproceso, como mediante las correlacio-

25

30

1 nes con las microfichas actualizadas de modo automático.

5 El ordenador -12- genera de esta forma una nueva banda magnética -15- en la que cada número serial que encabeza el registro o bloque de información están contenidos todos los datos personales más la firma y la huella y en su caso incluso la fotografía digitalizada si es que se destina a la producción de carnets con fotografía de la persona en blanco y negro. Esta banda magnética contiene además los comandos de fotocomposición que han sido generados por el programa de fotocomposición del ordenador -12-, mediante el cual cada bloque o campo prefijado del carnet definitivo es acotado como registro que la fotocomponedora -16- debe situar en la disposición física que se ha determinado para el carnet tipo. Asimismo, el programa de fotocomposición analiza la longitud de cada campo en particular y comprueba que en dicho campo, la información que le corresponde a un carnet determinado, por ejemplo el campo donde debe ser inscrito el apellido o el campo donde debe ser fotocompuesto el lugar de nacimiento, no son rebasados por dicha información, pues en caso contrario procede a una operación de compresión de los espacios interletras y palabras para que quepa en su campo fijo. Si a pesar de la compresión o justificación del campo, la información que a él corresponde de modo particular para ese carnet, sigue rebasando la longitud máxima admitida, el programa de fotocomposición establece los comandos para la fotocomponedora electrónica -16- para que ésta emplee un tipo de letra distinto correspondiente a uno de los múltiples juegos de alfabetos con que se ha cargado a la fotocomponedora, hasta conseguir que la información cupa en su campo obligatoriamente.

10

15

20

25

30

1 Esta es una característica esencial del objeto de
esta patente, ya que sin la utilización de la fotocompone-
dora electrónica -16- no es posible la justificación diná-
mica de la información que corresponde a cada campo cuando
5 ésta es superior a su longitud disponible, dentro de un pro-
ceso de producción masiva de carnets.

 La aludida fotocomponedora -16-, puede estar conec-
tada en línea directamente al ordenador -12- como un equipo
periférico de éste o trabajar independientemente, para lo
10 que precisa de una unidad de banda magnética -17- de entra-
da de los datos en cinta magnética, con los comandos descri-
tos anteriormente, procedentes del ordenador -12-.

 La unidad de control de la fotocomponedora -16- in-
terpreta los comandos o instrucciones de la banda de entra-
15 da y va procesando en su memoria las secuencias de cada car-
net que debe ser compuesto y da a su vez la serie de coman-
dos de gobierno de tubos de rayos catódicos sobre cuya su-
perficie se van componiendo los carnets en la posición pre-
fijada, tomando para ello los datos alfa-numéricos de la ban-
20 da y los tipos de letras de los alfabetos que están almace-
nados en su memoria interna o bien en un disco auxiliar -18-
Una vez completada la composición de un cuadro que llena la
superficie útil del tubo de rayos catódicos, la unidad de
control da la orden de disparo de la cámara fotográfica para
25 que se impresiones sobre el soporte que contiene la emulsión
fotográfica que puede ser papel fotográfico RC, triacetato
o bien cloruro de polivinilo PVC. En uno u otro caso el so-
porte, una vez impresionado en cámara oscura, es transporta-
do a un revelador automático -19- y a un secador a cuya sa-
30 lida se obtiene la película en positivo -21- que es corta-

1 da en la longitud que se haya programado, de modo automáti
co, por la cortadora -22- con un rendimiento de miles de un
dades de carnets por hora de cadena continua de producción.

5 Si la película (ancho variable por ejemplo de 200 a
310 cm.) tiene como soporte cloruro de polivinilo, se le
antepcen las planchas del mismo material como recubrimien
to protector transparente en ambas caras y se lleva el con
junto de modo continuado a una prensa de laminación -20-.

10 Previamente se ha realizado la operación de asigna
ción manual de la foto en color, caso de que el tipo de car
net así lo requiera. Para dicha operación se comprueba median
te una cabeza lectora fotosensible que puede estar conecta
da a un terminal vídeo, a su vez conectado al ordenador -12-
la coincidencia del código óptico que acompaña a la tira tre
pada portadora de la foto en color, con el código serial del
15 carnet fotocompuesto a un no laminado salido de la fotocom
ponedora -16-, en el cual en caso de coincidencia se le in
serta la foto. Caso de no coincidir ambos códigos la foto
no corresponderá a la persona cuyo carnet se está confeccio
nando.

20 En el caso de que la salida de la fotocomponedora
-16- sea en papel RC positivo, se utilizan los medios repro
gráficos rápidos para transferir el contenido del papel po
sitivo RC con toda la información de los carnets a un sopor
te laminable de cloruro de polivinilo.

25

30

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

1 1a.- PROCEDIMIENTO CENTRALIZADO DE PRODUCCION INTE-
GRAL POR FOTOCOMPOSICION DE CARNETS DE IDENTIFICACION CON
GESTION GOBERNADA POR ORDENADOR, que habiendo sido concebi-
do para la confección automatizada de carnets de identifica-
5 ción sobre soporte de cloruro de polivinilo (PVC) con los
datos personales, fotografía, huellas y firma, por fotocom-
ponedora electrónica gobernada por ordenador con recopilación
descentralizada de todos los datos que constituyen el
carnet sobre cassette o diskette magnético, esencialmente
10 se caracteriza por constituir un sistema integral, el cual
comporta una fotocomponedora electrónica que es gobernada
por un ordenador del que recibe los datos de cada carnet y
los comandos para fotocomponer los datos personales, las
huellas y la firma, y si se desea la foto y los signos o nú-
15 meros de control o identificación correspondientes tanto en
texto expreso como en código óptico, para su posterior lec-
tura óptica mecanizada en aplicaciones de identificación per-
sonal, de tal modo que el producto del programa de la foto-
composición dá una salida, bien sobre papel RC, bien sobre
20 film positivo, cuyo contenido es pasado a un soporte de clo-
ruro de polivinilo (PVC) de un modo continuo y electrostá-
ticamente, pudiendo ser asimismo pasado por hojas separadas
pero en proceso masivo previo revelado automático, todo ello
de forma que el film positivo o lámina de PVC es llevado en
25 planchas a una prensa laminadora, previa superposición y an-
teposición a dicha capa de PVC de las correspondientes plan-
chas de fondo de PVC, con los dibujos y aguas que se esta-
blezcan como distintivos de dicho tipo de carnets, formando
el llamado sandwich de prensa, de modo que sometido el con-
30 junto a una presión y temperatura adecuadas queda laminado,

1 constituyendo todo un cuerpo homogéneo, el cual es llevado
a una máquina cortadora automática dotada de un útil de cor
te dependiente del número de carnets, cuyo útil irá cortando
y separando cada carnet en un solo proceso.

5 2ª.- PROCEDIMIENTO CENTRALIZADO DE PRODUCCION INTEGRAL
POR FOTOCOMPOSICION DE CARNETS DE IDENTIFICACION CON GESTION
GOBERNADA POR ORDENADOR, según reivindicación 1ª, caracteri
zado porque los datos personales de cada individuo son re-
10 copilados sobre un formulario base en los puestos periféri
cos constituídos por un terminal de video con cuyo teclado
se introducen los datos personales, permitiéndolo así la posi
ble corrección de errores de tecleo puestos de manifiesto
sobre la pantalla del mencionado terminal de video, antes de
la impresión realizada por un impresor conectado a la propia
15 pantalla, cuya impresión se realiza sobre el referido formu
lario base que incluye un número serial, con la particulari
dad de que tales datos son transferidos a un soporte magné
tico (cassette o diskette) conectado asimismo al terminal
de video, de modo que una vez pegada la fotografía de la per
20 sona y realizado el depositado de sus huellas y firma sobre
una tira o sobre el formulario base así relleno, es intro
ducido en la guía de un sistema de exploración óptica que
traduce los tonos claros y oscuros de las huellas, fotogra
fía y firma en impulsos eléctricos codificados que son igual
25 mente transferidos al bloque de información caracterizado por
el serial mencionado, recopilando así todos los datos carac
terísticos de cada carnet sobre el soporte magnético, siendo
enviados físicamente o transmitidos por línea directa o conmu
tada a la central donde son leídos los contenidos por unos
30 lectores de cassette o de banda magnética integrados en el

1 propio ordenador, el cual mediante un programa de fotocomposición entrega a la fotocomponedora los datos y comandos de cada carnet para la fotocomposición individual de cada uno de dichos carnets.

5 3ª.- PROCEDIMIENTO CENTRALIZADO DE PRODUCCION INTEGRAL POR FOTOCOMPOSICION DE CARNETS DE IDENTIFICACION CON GESTION GOBERNADA POR ORDENADOR, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque permite la inserción física de las fotos en color, que separadamente aporte cada persona, 10 en los huecos troquelados de la lámina de PVC de los respectivos carnets antes de laminar, troquelando previamente y con el mismo tamaño las respectivas fotos en color, las cuales están provistas, si lo requiere el proceso, en su parte posterior o sobre la tira, de un código óptico que 15 pone de manifiesto posibles errores de asignación de la foto y su inserción en el hueco troquelado de cada carnet contenido en la lámina de PVC procedente de la fotocomponedora, teniendo su origen éste código serial óptico en el puesto periférico, de tal forma que dicho código se adhiere a 20 cada fotografía o a la tira en el mismo momento de la toma de datos con los que se confecciona el formulario base que se envía posteriormente a la central.

25 4ª.- PROCEDIMIENTO CENTRALIZADO DE PRODUCCION INTEGRAL POR FOTOCOMPOSICION DE CARNETS DE IDENTIFICACION CON GESTION GOBERNADA POR ORDENADOR, según reivindicación 2ª, caracterizado porque si en el puesto periférico no existe equipo de digitalización, una vez pegada la fotografía de la persona y realizado el depositado de las huellas de la misma y su firma sobre la tira trepada o sobre el formulario así relleno, es enviado directamente a la central que 30

1

realiza la digitalización correspondiente del documento.

5

5ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:
PROCEDIMIENTO CENTRALIZADO DE PRODUCCION INTEGRAL POR FOTOCOMPOSICION DE CARNETS DE IDENTIFICACION CON GESTION GOBERNADA POR ORDENADOR.

10

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de diecisiete páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

15

Madrid, 25 de Febrero de 1.976

BERNARDO UNGRIA

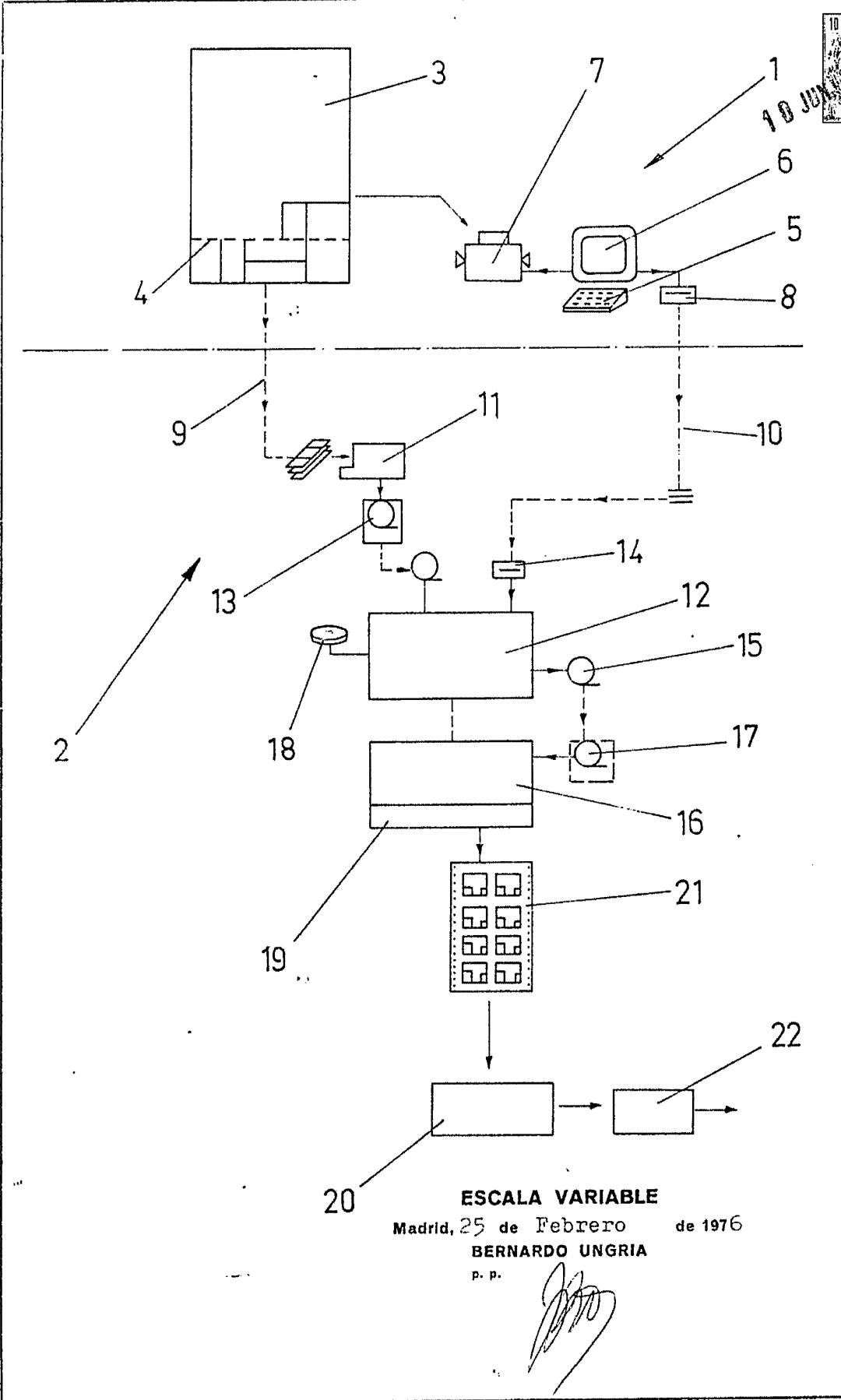
P.P.



20

25

30



20

ESCALA VARIABLE
Madrid, 25 de Febrero de 1976
BERNARDO UNGRIA
P. P.