

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 557 828**

21 Número de solicitud: 201400608

51 Int. Cl.:

**G07C 13/00** (2006.01)

**B42D 15/04** (2006.01)

12

PATENTE DE INVENCION

B1

22 Fecha de presentación:

**28.07.2014**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**28.01.2016**

Fecha de la concesión:

**20.09.2016**

45 Fecha de publicación de la concesión:

**27.09.2016**

73 Titular/es:

**CARO PICÓN, Benjamín (100.0%)**

**C/ Rosales, N. 49**

**28220 Majadahonda (Madrid) ES**

72 Inventor/es:

**CARO PICÓN, Benjamín**

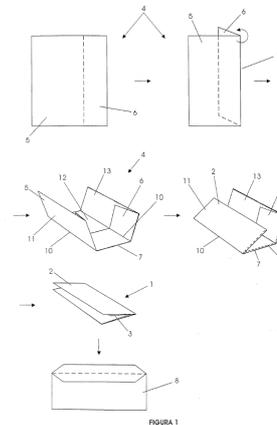
74 Agente/Representante:

**CALCERRADA CARRIÓN, Francisco**

54 Título: **Procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto de carta y papeleta**

57 Resumen:

Procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto (1) de carta (2) y papeleta (3); del tipo de conjuntos (1) que se introducen en un sobre (8) para envío de propaganda comercial, electoral o similar, que comprende las etapas de: impresión de una lámina (4) que comprende una primera zona de impresión (5) correspondiente con la carta (2) a configurar, y una segunda zona de impresión (6) correspondiente con la papeleta (3) a configurar adyacente a la primera zona de impresión (5); efectuar un primer plegado por la separación entre la primera zona de impresión (5) y la segunda zona de impresión (6) configurando una línea de doblado (7) lateral; efectuar una serie de plegados sucesivos en sentido perpendicular a la línea de doblado lateral (7) para adaptación a la forma y tamaño del sobre (8) a utilizar; efectuar un corte extremo (15) por la línea de doblado (7); introducir el conjunto (1) en el sobre (8).



ES 2 557 828 B1

**PROCEDIMIENTO DE PREPARACION Y ENSOBRADO DE UN CONJUNTO DE CARTA Y  
PAPELETA**

**DESCRIPCIÓN**

5

**Objeto de la Invención**

La presente invención se refiere a un procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto de carta y papeleta, principalmente orientado para el envío de propaganda electoral

10

**Antecedentes de la invención**

En la actualidad el envío de propaganda electoral incluye, al menos, una carta de presentación y una papeleta de votación en el interior del sobre postal.

15

La preparación y ensobrado del conjunto de carta y papeleta se realiza manualmente, de forma que durante las manipulaciones correspondientes frecuentemente no se incluye alguno de estos dos elementos en el ensobrado, ya sea por no coger adecuadamente el mismo, o porque se separan o caen involuntariamente, al tratarse de elementos sueltos.

20

Para evitar este inconveniente se suele recurrir al pegado entre ambos, carta y papeleta, previamente al plegado para ensobrado. Dicho pegado se realiza mediante, al menos, un punto o pegote de pegamento despegable, para que se puedan separar ambos elementos una vez recibida la propaganda y extraída del sobre. No obstante esta forma de proceder tiene varios inconvenientes, entre los que cabe citar: el coste de la operación de pegado, tanto de material, de medios auxiliares, como de mano de obra; la posible rotura de la carta o papeleta durante su separación si el pegamento se adhiere en exceso, o bien la pérdida de cualquiera de los dos, si el pegamento se adhiere pobremente.

30

**Descripción de la invención**

El procedimiento de preparación y ensobrado de la invención, aplicado a un conjunto de carta y papeleta soluciona los problemas técnicos planteados.

De acuerdo con la invención, el procedimiento comprende las etapas de: impresión de una lámina que comprende una primera zona de impresión correspondiente con la carta a configurar, y una segunda zona de impresión correspondiente con la papeleta a configurar, adyacente a la primera zona de impresión; efectuar un primer plegado por la separación entre la primera zona de impresión y la segunda zona de impresión configurando una línea de doblado lateral; efectuar una serie de plegados sucesivos en sentido perpendicular a la línea de doblado lateral para adaptación a la forma y tamaño del sobre a utilizar; efectuar un corte extremo por la línea de doblado, que romperá la unión entre ambas zonas de impresión configurando la carta y la papeleta; e introducir el conjunto en el sobre.

De este modo, los pliegues sucesivos efectuados mantienen la unión entre la carta y la papeleta una vez rota la unión entre ambas, sin necesidad de pegamentos, y con absoluta fiabilidad.

### **Breve Descripción de los Dibujos**

Figura 1.- Muestra esquemáticamente las fases del procedimiento de la invención.

### **Descripción de la Forma de Realización Preferida**

El procedimiento de preparación y ensobrado de la invención se aplica para la preparación de un conjunto (1) de carta (2) y papeleta (3) de propaganda electoral que se introduce en un sobre (8) para su envío.

Dicho procedimiento comprende las etapas de: impresión de una lámina (4), típicamente de papel, que comprende una primera zona de impresión (5) correspondiente con la carta (2) a configurar, y una segunda zona de impresión (6) correspondiente con la papeleta (3) a configurar adyacente a la primera zona de impresión (5); efectuar un primer plegado por la separación entre la primera zona de impresión (5) y la segunda zona de impresión (6) configurando una línea de doblado (7) lateral; efectuar una serie de plegados sucesivos en sentido perpendicular a la línea de doblado lateral (7) para adaptación a la forma y tamaño del sobre (8) a utilizar; efectuar un corte extremo (15) por la línea de doblado (7); introducir el conjunto (1) en el sobre (8).

El corte extremo (15) efectuado en la etapa correspondiente rompe la unión entre la primera zona de impresión (5) y la segunda zona de impresión (6), terminando de definir la carta (2) y la papeleta (3) propiamente dichas, que quedan sujetas entre sí por los pliegues sucesivos sin que se separen o pierdan. Además, debido a que la línea de doblado (7) a su vez se pliega con los plegados sucesivos, implica la realización de un corte menor, y por tanto la utilización de un útil o cuchilla menor.

La etapa de impresión comprende la impresión por una o ambas caras de la primera zona de impresión (5) y/o la segunda zona de impresión (6), resultando una carta (2) y/o papeleta (3) impresas por una o ambas caras indistintamente.

En este ejemplo de realización de la invención, el primer plegado se materializa en sentido vertical respecto a la posición de lectura de la carta (2), mientras que los plegados sucesivos se realizan en sentido transversal respecto a la posición de lectura de la carta (2) y en el mismo sentido, preferentemente hacia el interior. Al haber varios plegados sucesivos, se consigue que la papeleta (3) configurada quede sujeta por varios pliegues, y por tanto con una mejor sujeción: por ejemplo si los plegados sucesivos comprenden dos plegados paralelos (10) hacia el interior definiendo tres pliegues (11, 12, 13) de forma y tamaño adaptado a las dimensiones de un sobre (8) apaisado, entendiéndose como sobre (8) apaisado aquel que permite introducir la carta (2) efectuando únicamente pliegues paralelos en la misma. Al hacer los plegados sucesivos hacia el interior, además, la papeleta (3) queda envuelta en la carta (2) siendo imposible su pérdida.

Por último la primera zona de impresión (5) tiene preferentemente un tamaño normalizado A4, de forma que la carta (2) definida tiene tamaño A4 y la papeleta (3) una altura igual a la del formato A4 y anchura igual o menor a la anchura de dicho formato A4.

No obstante lo anterior, y puesto que la descripción realizada corresponde únicamente a un ejemplo de realización preferida de la invención, se comprenderá que dentro de su esencialidad podrán introducirse múltiples variaciones de detalle, asimismo protegidas, que podrán afectar a la forma, el tamaño o los materiales de fabricación del conjunto o de sus partes, sin que ello suponga alteración alguna de la invención en su conjunto, delimitada únicamente por las reivindicaciones que se proporcionan en lo que sigue.

**REIVINDICACIONES**

- 5 1.- Procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto (1) de carta (2) y papeleta (3); del tipo de conjuntos (1) que se introducen en un sobre (8) para envío de propaganda comercial, electoral o similar; **caracterizado porque** comprende las etapas de: impresión de una lámina (4) que comprende una primera zona de impresión (5) correspondiente con la carta (2) a configurar, y una segunda zona de impresión (6) correspondiente con la papeleta (3) a configurar adyacente a la primera zona de impresión (5); efectuar un primer plegado por
- 10 la separación entre la primera zona de impresión (5) y la segunda zona de impresión (6) configurando una línea de doblado (7) lateral; efectuar una serie de plegados sucesivos en sentido perpendicular a la línea de doblado lateral (7) para adaptación a la forma y tamaño del sobre (8) a utilizar; efectuar un corte extremo (15) por la línea de doblado (7); introducir el conjunto (1) en el sobre (8).
- 15
- 2.- Procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto (1) de carta (2) y papeleta (3) según reivindicación 1 **caracterizado porque** la etapa de impresión comprende la impresión por una o ambas caras de la primera zona de impresión (5) y/o la segunda zona de impresión (6).
- 20
- 3.- Procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto (1) de carta (2) y papeleta (3) según reivindicación 1 o 2 **caracterizado porque** el primer plegado se materializa en sentido vertical respecto a la posición de lectura de la carta (2), mientras que los plegados sucesivos se realizan en sentido transversal respecto a la posición de lectura de la carta (2).
- 25
- 4.- Procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto (1) de carta (2) y papeleta (3) según reivindicación 3 **caracterizado porque** los plegados sucesivos comprenden dos plegados paralelos (10) en el mismo sentido, definiendo tres pliegues (11, 12, 13) de forma y tamaño adaptado a las dimensiones de un sobre (8) apaisado.
- 30
- 5.- Procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto (1) de carta (2) y papeleta (3) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores **caracterizado porque** la primera zona de impresión (5) tiene un tamaño normalizado A4.

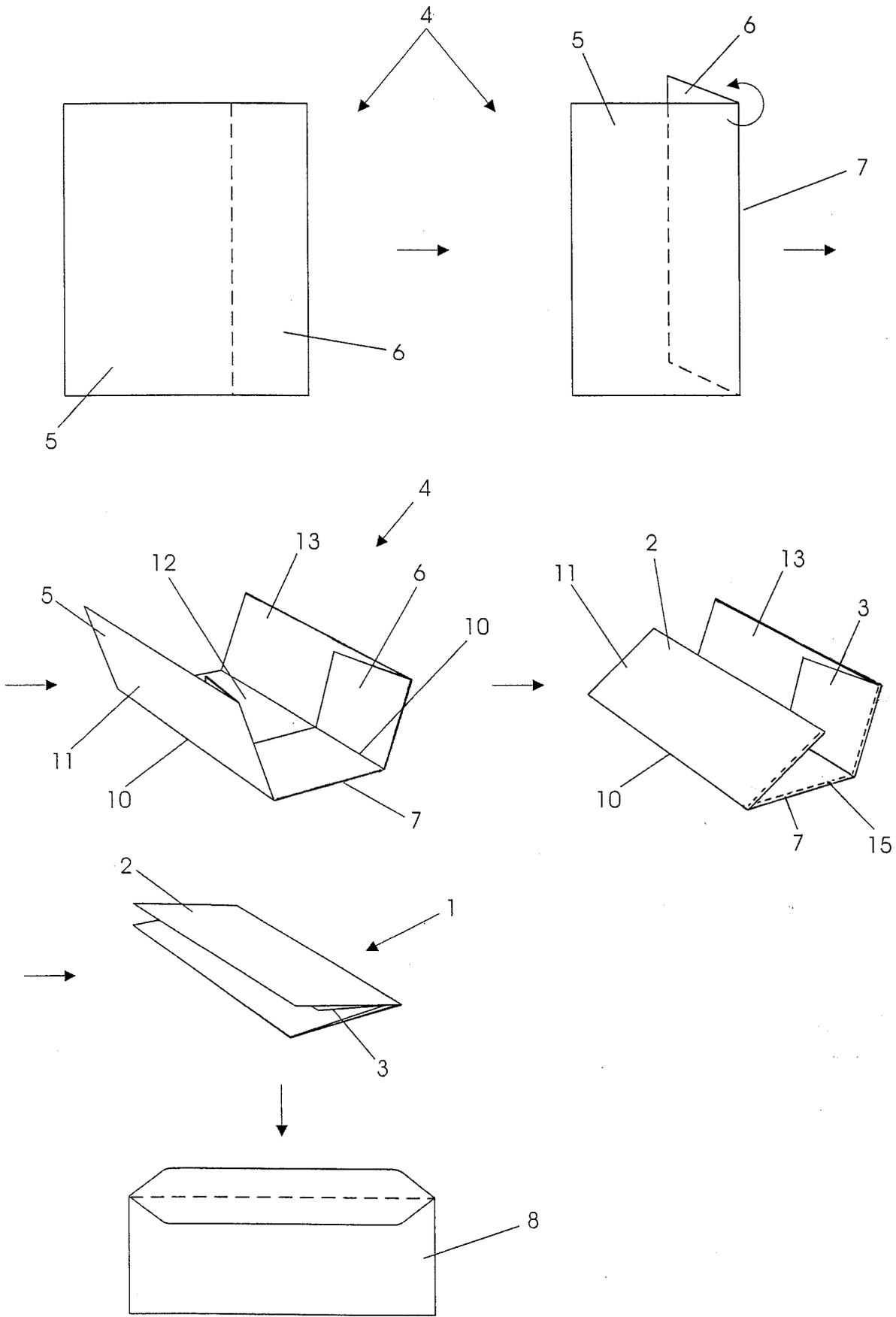


FIGURA 1



- ②① N.º solicitud: 201400608  
 ②② Fecha de presentación de la solicitud: 28.07.2014  
 ③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: **G07C13/00** (2006.01)  
**B42D15/04** (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	GB 2396328 A (SMITH & OUZMAN LTD) 23.06.2004, todo el documento.	1-5
A	US 1609649 A (LONG EMIL J) 07.12.1926, todo el documento.	1-5
A	ES 2287986 T3 (WAY IAN) 16.12.2007, columna 7, líneas 15-32; figura.	1,2

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia  
 Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría  
 A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita  
 P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud  
 E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

**El presente informe ha sido realizado**

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe  
06.03.2015

Examinador  
A. Hoces Díez

Página  
1/4

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

G07C, B42D

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 06.03.2015

**Declaración**

<b>Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)</b>	Reivindicaciones 1-5	<b>SI</b>
	Reivindicaciones	<b>NO</b>
<b>Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)</b>	Reivindicaciones 1-5	<b>SI</b>
	Reivindicaciones	<b>NO</b>

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

**Base de la Opinión.-**

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

**1. Documentos considerados.-**

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	GB 2396328 A (SMITH & OUZMAN LTD)	23.06.2004

**2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración**

El documento D01, que se puede considerar el estado de la técnica más cercano al objeto técnico de la reivindicación independiente 1 y al que pertenecen las referencias numéricas que siguen, divulga un procedimiento de preparación y ensobrado de un conjunto (1) de papeleta (3), sobre (8) para introducir la papeleta y declaración de identidad (4) del tipo de conjuntos (1) que se introducen en un sobre (19) para envío de propaganda electoral; que comprende las etapas de: impresión de una lámina (6) que comprende una primera zona de impresión (7) correspondiente con la papeleta (3) a configurar, y una segunda zona de impresión (8, 9) dividida en dos áreas, una correspondiente al sobre (8) para introducir la papeleta y otra correspondiente a la declaración de identidad (4) a configurar, adyacente a la primera zona de impresión (7); efectuar un primer plegado por la separación entre la primera zona de impresión (7) y la segunda zona de impresión (8, 9) configurando una línea de doblado lateral; efectuar un segundo plegado en sentido perpendicular a la línea de doblado lateral para adaptación a la forma y tamaño del sobre (19) a utilizar; introducir el conjunto (1) en el sobre (19).

Este procedimiento a diferencia del descrito en la solicitud no presenta tras la etapa del primer plegado una etapa en la que se efectúan una serie de plegados sucesivos en sentido perpendicular a la línea de doblado lateral ni una etapa posterior en la que se efectúa un corte extremo por la línea de doblado lateral.

Ninguno de los documentos citados en el Informe sobre el Estado de la Técnica, tomados solos o en combinación, revelan las características técnicas definidas en la reivindicación independiente 1. Por tanto, los documentos citados sólo reflejan el estado de la técnica y, en consecuencia, la reivindicación independiente 1 es nueva e implica actividad inventiva (Art. 6.1 y 8.1 LP 11/1986).

Respecto a las reivindicaciones 2 a 5, éstas son dependientes de la reivindicación 1 y, en consecuencia, cumplen igualmente los requisitos de la Ley 11/86 con respecto a la novedad y a la actividad inventiva.