



REPUBLIKA E SHQIPËRISË

MINISTRIA E FINANCAVE DHE EKONOMISË
DREJTORIA E PËRGJITHSHME E PRONËSISË INDUSTRIALE



BULETINI I PRONËSISË INDUSTRIALE (Patenta)

Nr. 9/2020

Tiranë më, 14 Prill 2020

Buletini I Pronësisë Industriale

Kodet e përdorura në gazette.....	3
INID Codes used in gazette	
Kodet e shteteve.....	4
States codes	
Patenta të lëshuara.....	9
Granted Patents	
Ndryshimi i adresës së pronarit/aplikantit.....	70
Change of address	
Korrigjime(grant).....	72
Corrections(Grant)	

Buletini I Pronësisë Industriale

Kodet INID dhe minimumi i kërkuar për identifikimin e të dhënave bibliografike lidhur me:

Patentat.

- (11) Numri i patentës
- (21) Numri kombëtar i aplikimit
- (22) Data e depozitimit në Shqipëri
- (30) Prioriteti
- (54) Titulli i shpikjes
- (57) Pretendimet
- (71) Emri dhe adresa e aplikuesit
- (72) Emri/ Adresa e Shpikësit
- (73) Emri dhe adresa dhe pronarit të patentës
- (96) Numri dhe data ndërkombëtare e aplikimit
- (97) Numri dhe data Nderkombëtare e publikimit

Buletini I Pronësisë Industriale

Kodet e shteteve

Afghanistan / Afganistani	AF
Albania / Shqipëria	AL
Algeria / Algjeria	DZ
Angola / Anguila	AI
Antigua and Barbuda / Antigua dhe Barbud	AG
Argentina / Argjentina	AR
Aruba / Aruba	AW
Australia / Australia	AU
Austria / Austria	AT
Bahamas / Bahamas	BS
Bahrain / Bahrein	BH
Bangladesh / Bangladeshi	BD
Barbados / Barbados	BB
Belarus / Bjellorusia	BY
Belgium / Belgjika	BE
Belize / Belice	BZ
Benin / Benin	BJ
Bermuda / Bermuda	BM
Bhutan / Bhutan	BT
Bolivia / Bolivia	BO
Bosnia Herzegovina / Bosnja Hercegovina	BA
Botswana / Botsvana	BW
Bouvet Islands / Ishujt Buver	BV
Brazil / Brazili	BR
Brunei Darussalam/Brunei Darusalem	BN
Bulgaria / Bullgaria	BG
Burkina Faso / Burkina Faso	BF
Burma / Burma	MM
Burundi / Burundi	BI
Cambodia / Kamboxhia	KH
Cameroon / Kameruni	CM
Canada / Kanada	CA
Cape Verde / Kepi i Gjelbër	CV
Cayman Islands / Ishujt Kaiman	KY
Central African Republic / Republika e Afrikës Qendrore	CF
Chad/ Cadi	TD
Chile / Kili	CL
China / Kina	CN
Colombia / Kolumbia	CO
Comoros / Komoros	KM
Congo / Kongo	CG
Cook Islands / Ishujt Kuk	
Costa Rica / Kosta Rika	CR
Cote d'Ivoire / Bregu I Fildishte	CI
Croatia / Kroacia	HR
Cuba / Kuba	CU
Cyprus / Qipro	CY
Czech Republic / Republika Çeke	CZ

Buletini I Pronësisë Industriale

Denmark / Danimarka	DK
Djibouti / Xhibuti	DJ
Dominika / Domenika	DM
Dominican Republic / Republika Domenikane	DO
Ecuador / Ekuadori	EC
Egypt / Egjipti	EG
El Salvador / El Salvadori	SV
Equatorial Guinea / Guinea Ekuatoriale	GQ
Erintrea / Erintrea	ER
Estonia / Estonia	EE
Ethiopia / Etiopia	ET
Falkland Islans / Ishujt Malvine	FK
Fiji / Fixhi	FJ
Findland / Findland	FI
France / Franca	FR
Gabon / Gaboni	GA
Gambia / Gambia	GM
Georgia / Gjeorgjia	GE
Germany / Gjermania	DE
Ghana / Gana	GH
Gibllartar / Gjibraltari	GI
Greece / Greqia	GR
Grenada / Granada	GD
Guatemala / Guatemala	GT
Guinea / Guinea	GN
Guinea Bissau / Guinea Bisao	GW
Guyana / Guajana	GY
Haiti / Haiti	HT
Honduras / Hondurasi	HN
Hong Kong / Hong Kongu	HK
Hungary / Hungaria	HU
Iceland / Islanda	IS
India / India	IN
Indonezia / Indonezia	ID
Iran / Irani	IR
Iraq / Iraku	IQ
Ireland / Irlanda	IE
Israel / Israeli	IL
Italy / Italia	IT
Jamaica / Xhamaika	JM
Japan / Japonia	JP
Jordan / Jordania	JO
Kazakhstan / Kazakistani	KZ
Kenya / Kenia	KE
Kiribati / Kiribati	KI
Korea / Korea	KR
Kyrgyzstan / Kirgistan	KG
Kwait / Kuvaiti	KW
Laos / Laosi	LA
Latvia / Letonia	LV
Lebanon / Libani	LB

Buletini I Pronësisë Industriale

Lesotho / Lesoto	LS
Liberia / Liberia	LR
Macau / Makau	MO
Madagascar / Madagaskari	MG
Malawi / Malavi	MW
Malaysia / Malaizia	MY
Maldives / Maldives	MV
Mali / Mali	ML
Malta / Malta	MT
Marshall Islands / Ishujt Marshall	MH
Mauritania / Mauritania	MR
Mauritius / Mauritius	MU
Mexico / Meksika	MX
Monaco / Monako	MC
Mongalia / Mongolia	MN
Montserrat / Montserrati	MS
Morocco / Maroku	MA
Mozambique / Mozambiku	MZ
Myanmar / Myanmar	MM
Namibia / Namibia	NA
Nauru / Nauru	NR
Nepal / Nepal	NP
Netherlands / Hollanda	NL
Netherlands Andilles /Antilet Hollandeze	AN
New Zealand / Zelanda e Re	NZ
Nicaragua / Nikaragua	NI
Niger / Nigeri	NE
Nigeria / Nigeria	NG
Norway / Norvegjia	NO
Oman / Omani	OM
Pakistan / Pakistani	PK
Palau / Palau	PW
Panama / Panamaja	PA
Papua New Guinea / Papua Guinea e Re	PG
Paraguay / Paraguai	PY
Peru / Peruja	PE
Philippines / Filipine	PH
Poland / Polonia	PL
Portugal / Portugalia	PT
Qatar / Katari	QA
Republik Of Moldova / Republika e Moldavise	MD
Romania / Rumania	RO
Russian Federation/Federata Ruse	RU
Rwanda / Ruanda	RW
Saint Helena / Shen Helena	SH
Saint Kitts and Nevis / Shen Kits dhe Nevis	KN
Saint Lucia / Shen Lucia	LC
Saint Vincent and the Grenadines / Shen Vinsenti dhe Grenadinet	VC
Samoa / Samoa	WS
San Marino / San Marino	SM
Sao Tome and Principe /Sao Tome dhe Principe	ST

Buletini I Pronësisë Industriale

Saudi Arabia / Arabia Saudite	SA
Senagal / Senegali	SN
Seychelles / Sejshellet	SC
Sierra Leone / Sierra Leone	SL
Singapore / Singapori	SG
Slovakia / Sllovakia	SK
Slovenia / Sllovenia	SI
Solomon Islans / Ishujt Solomone	SB
Somalia / Somalia	SO
South Africa / Afrika e Jugut	ZA
Spain / Spanja	ES
Sri Lanka / Sri Lanka	LK
Sudan / Sudani	SD
Suriname / Surinami	SR
Swaziland / Shvacilandi	SZ
Sweden / Suedia	SE
Switzerland / Zvicra	CH
Syria / Siria	SY
Taiwan / Taivani	TW
Thailand / Tailanda	TH
Togo / Togo	TG
Tonga / Tonga	TO
Trinidad and Tobago / Trinidad dhe Tobako	TT
Tinisia / Tunizia	TN
Turkey / Turqia	TR
Turkmenistan / Turkmenistani	TM
Turks and Caicis Islands / Ishujt Turk dhe Kaiko	TC
Tuvalu / Tuvalu	TV
Uganda / Uganda	UG
Ukraine / Ukraina	UA
United Arab Emirates /Emiratet e Bashkuara Arabe	AE
United Kingdom/ Mbreteria e Bashkuar	GB
United Republic of Tanzania / Republika e Bashkuar e Tanzanise	TZ
United States of America / Shtetet e Bashkuara te Amerikes	US
Uruguay / Uruguai	UY
Uzbekistan / Uzbekistani	UZ
Vanuatu / Vanuatu	VU
Vatican / Vatikani	VA
Venezuela / Venezuela	VE
Vietnam / Vietnami	VN
Virgin Islands / Ishujt Virxhin	VG
Yemen / Jemeni	YE
Yugoslavia / Jugosllavia	YU
Zaire / Zaireja	ZR
Zambia / Zambia	ZM
Zimbabwe / Zimbabve	ZW

PATENTA TË LËSHUARA

(11) **8929**

(97) EP2523975 / 17/07/2019

(96) 11700144.6 / 13/01/2011

(22) 28/08/2019

(21) AL/P/ 2019/611

(54) **PESHE E PRITESIT BAKTERIAL QE PERMBAN NJE GJEN SPR MUTANT DHE NJE GJEN TSP TE LLOJIT TE EGER**

02/04/2020

(30) GB201000590 14/01/2010 GB

(71) UCB Biopharma SPRL

Allée de la Recherche 60, 1070 Brussels, BE

(72) ELLIS, Mark (c/o IPDUCB Celltech208 Bath Road, SloughBerkshire SL1 3WE) ;HUMPHREYS, David Paul (c/o IPDUCB Celltech208 Bath Road, SloughBerkshire SL1 3WE)

(74) Aleksandra Meçaj

Rr.Reshit Çollaku, Pall. Shallvare, Shk.5,Ap70/4 Tiranë, 100

(57)

1. Metodë për prodhimin e një proteine rikombinuëse të interesit që përmban kultivimin e një qelize bakteriale rikombinuëse gram-negative në një mjet kultivimi nën kushte efektive për të shprehur proteinën rikombinuëse të interesit dhe mbulimin e proteinës rikombinuëse të interesit nga periplazma e qelizës bakteriale rikombinuëse gram-negative dhe/ose mjetin e kultivimit, karakterizuar në atë që qeliza bakteriale rikombinuëse gram-negative përmban

(a) një gjen mutant spr që kodon një proteinë mutante spr të aftë për të shtypur fenotipin e një qelize që përmban një gjen të mutuar Tsp ku gjeni mutant spr kodon një proteinë spr që ka një mutacion në amino acid H145 sipas sekuencës amino acid të SEQ ID NO: 21, dhe

(b) gjen Tsp kromozomal jo-rikombinues i llojit të egër,

ku qeliza është izogjenike në qelizën e llojit të egër E. coli përveç për gjenin e mutuar spr.

2. Metoda sipas pretendimit 1, ku gjeni mutant spr kodon një proteinë spr që ka një mutacion H145A, sipas sekuencës amino acid të SEQ ID NO:21.

3. Metoda sipas cdonjërit prej pretendimeve 1 ose 2, ku qeliza përmban më tej një polinukleotid rikombinues që kodon DsbC.

4. Metoda sipas cdonjërit prej pretendimeve 1 deri 3, ku qeliza përmban më tej një ose më shumë prej gjeneve të mëposhtme të mutuara:

a) gjen i mutuar DegP që kodon një proteinë DegP që ka aktivitet shoqërues dhe aktivitet të reduktuar proteaze;

b) gjen ptr i mutuar, ku gjeni i mutuar ptr kodon proteinën Proteazë III që ka ulur aktivitetin e proteazës ose është një gjen ptr i mutuar i dalë; dhe

c) gjen OmpT i mutuar, ku gjeni i mutuar OmpT kodon një proteinë OmpT që ka aktivitet të ulur proteaze ose është gjen i dalë OmpTi mutuar.

5. Metoda sipas cdonjërit prej pretendimeve 1 deri 4, ku qeliza përmban një vektor që përmban polinukleotid rikombinues që kodon DsbC dhe sekuencën polinukleotide që kodon një proteinë të interesit.

6. Metoda sipas pretendimit 5, ku vektori përmban një promotor që kontrollon shprehjen polinukleotidit rikombinues që kodon DsbC dhe sekuencën polinukleotide që kodon proteinë të interesit.

Buletini I Pronësisë Industriale

7. Metoda sipas pretendimit 5 ose 6, ku proteina e interesit është një fragment lidhës antittrup ose antigjen i tyre.

8. Metoda sipas pretendimit 7, ku fragmenti lidhës antittrup ose antigjen i tyre është specifik për TNF.

9. Metodë sipas cdonjërit prej pretendimeve 1 deri 8, ku proteina rikombinuuese e interesit është mbuluar nga periplazma dhe/ose supernatanti.

10. Metoda sipas pretendimit 9, që përmban hapin e mëtejshëm përpunues përposhtë të PEGilimit të proteinës së interesit.

11. Metoda sipas cdonjërit prej pretendimeve të mëparshme ku qeliza E. coli është W3110.

12. Qeliza bakteriale rikombinuuese gram-negative që përmban:

- (a) gjen spr mutant që kodon një proteinë spr mutante të aftë që të shtypë fenotipin e një qelize që përmban gjen Tsp të mutuar ku gjeni spr mutant kodon një proteinë spr që ka mutacion në amino acid H145 sipas sekuencës amino acid të SEQ ID NO: 21, dhe
- (b) gjen Tsp jo-rikombinuuese kromozomale e llojit të egër,

ku qeliza është izogjenike në një qelizë E. coli e llojit të egër përvec për gjenin spr të mutuar.

13. Qelizë E. coli W3110 rikombinuuese që përmban:

- (a) gjen spr mutant që kodon një proteinë spr mutante të aftë për të shtypur fenotipin e një qelizë që përmban një gjen Tsp të mutuar ku gjeni spr mutant kodon një proteinë spr që ka një mutacion në amino acid H145 sipas sekuencës amino acid të SEQ ID NO: 21, dhe
- (b) gjen Tsp jo-rikombinues kromozomal i llojit të egër.

(11) **8949**

(97) EP3166221 / 05/06/2019

(96) 16196966.2 / 02/11/2016

(22) 06/09/2019

(21) AL/P/ 2019/629

(54) **PJESE MONTUESE TE PANELIT SOLAR DHE METODA PER HAPJEN E PJESEVE TE MONTIMIT TE PANELIT SALOR**

07/04/2020

(30) 2015717 04/11/2015 NL

(71) Bredenoord B.v.

Zutphensestraat 319, 7325 WT Apeldoorn, NL

(72) DE GRAAF, Dirkjan Elbertus (c/o Bredenoord B.V.,Zutphensestraat 319, 7325 WT APELDOORN);

VAN WOLFSWINKEL, Breunis (c/o Bredenoord B.V.,Zutphensestraat 319, 7325 WT APELDOORN)

;KEURHORST, Evert Hendrik (c/o Bredenoord B.V.,Zutphensestraat 319, 7325 WT APELDOORN)

(74) Ardit Loloçi

Rr. Fortuzi, Nr.137,Tiranë

(57)

1. Mjete montimi te panelit solar (2) që përmbajnë një panel solar të parë (3), një panel solar të dytë (4) dhe një bazë për mbështetjen e panelit solar të parë (3) dhe panelit solar të dytë (4), ku paneli solar i parë

Buletini I Pronësisë Industriale

(3) është e dislokueshme nga një pozicion i bazë të parë (A) tek baza (6) brenda një pozicioni të dislokueshëm të parë (C) poshtë bazës (6) nga rrotullimi në lidhje me bazën (6) rreth një aksi rrotullues të parë (S1), ku paneli solar i dytë *4(është i dislokueshëm nga një pozicion baze i dytë (B) tek baza (6) brenda një pozicioni dislokimi i dytë (D) sipër bazës (6) nga rrotullimi në lidhje me bazën (6) rreth një aksi rrotullues të dytë (S2), ku paneli solar i parë (3) është i rregulluar për t'u dislokuar nga pozicioni i bazës së parë (A) drejt pozicionit dislokues të parë (C) të paktën pjesërisht nën influencën e forcës gravitacionale të parë (F1) duke vepruar tek paneli solar i parë (3), **të karakterizur në atë që** pjesës montuese të panelit solar (2) është dhënë me një mekanizëm dislokimi (8) që paneli solar i parë dhe i dytë (3) tek paneli solar i dytë (4) për të konvertuar forcën gravitacionale të parë (F1) brenda një forcë dislokuese (F3) duke asistuar rrotullimin e panelit solar të dytë (4) nga pozicioni i bazës të dytë (B) drejt pozicionit dislokues të dytë.

2. Pjesa montuese e panelit solar (2) sipas pretendimit 1, ku mekanizmi dislokues (8) është i bashkuar tek paneli solar i parë (3) dhe paneli solar i dytë (4) tek një pozicion bashkimi i parë (P1) dhe një pozicion bashkimi i dytë (P2), respektivisht, ku pozicioni i bashkimit të parë (P1) dhe pozicioni i bashkimit të dytë (P2) janë ndarë në hapësirë nga aksi rotacioni të parë (S1) dhe aksi rotacionit të dytë (S2), respektivisht, në mënyrë të preferuar ku paneli solar i parë (3) ka një qendër të gravitetit (G1) që është i vecuar në hapësirë nga aksi rotacioni të parë (S1), ku pozicioni i bashkimit të parë (P1) është tek një anë e aksit rrotullues të parë (S1) kundër qendrës të gravitetit (G1) të panelit solar të parë (3), në mënyrë të preferuar ku paneli solar i dytë (4) ka një qendër të gravitetit (G2) që është i vecuar në hapësirë nga aksi rrotullues i dytë (S2), ku pozicioni bashkues i dytë (P2) është në anën e njëjtë të aksit rrotullues të dytë (S2) tek qendra e gravitetit (G2) të panelit solar të dytë (4), në mënyrë të preferuar ku paneli solar i dytë (4) gjatë rrotullimit nga pozicioni bazë e dytë (B) drejt pozicioni dislokues të dytë (D) lëviz gjatë një pozicioni qendror të vdekur (E) në të cilën qendra e tij e gravitetit (G2) është vertikalisht sipër aksit rrotullues të dytë (S2), ku forca dislokuese (F3) është e rregulluar për të asistuar rrotullimin e panelit solar të dytë (4) nga pozicioni i bazës të dytë (B) drejt pozicionit të qendrës të vdekur (E).

3. Pjesa montuese e panelit solar (2) sipas pretendimit 2, ku mekanizmi dislokues (8) përmban një anëtarë zbutës (82) që është i bashkuar tek paneli solar i dytë (4) tek pozicioni bashkues i dytë (P2) dhe një anëtarë lidhës (80) që është i bashkuar tek paneli solar i parë (3) tek pozicioni bashkues i parë (P1), ku anëtari lidhës (80) është i lidhur tek anëtari zbutës (82) për transmetimin e forcës dislokuese (F3) nga paneli solar i parë (3) tek paneli solar i dytë (4), ku anëtari zbutës (82) ka një gjatë që është variabël brenda një rangui zbutës, ku paneli solar i dytë (4) është i rrotullueshëm përmes pozicioni të tij qendrorë të vdekur brenda një rangui zbutës të anëtarit zbutës (82).

4. Pjesa montuese e panelit solar (2) sipas pretendimit 3, ku mekanizmi dislokues (8) përmban me tej një levë (81) që lidh anëtarin lidhës (80) tek anëtari zbutës (82), ku leva (81) është e rrotullueshme në lidhje me panelin solar të dytë (4) rreth një aksi të levës (L), ku anëtari lidhës (80) dhe anëtari zbutës (82) janë të bashkuar tek leva (81) në anën e njëjtë të dhe të ndara nga aksi i levës (L), në mënyrë të preferuar ku aksi i levës (L) është paralel ose substancialisht paralel tek aksi rrotullues i dytë (S2), në mënyrë të preferuar ku leva (81) është e rregulluar për të shtrirë sipër panelin solar të dytë (4) ku paneli solar i dytë (4) është në pozicionin bazë të dytë (B), ku anëtari zbutës (82) është i rregulluar për të transmetuar forcën dislokuese (82) brenda panelit solar të dytë (4) ku anëtari zbutës (82) është tek ose afër fundit të sipër të rangut zbutës, në mënyrë të preferuar ku leva (81) përmban një seksion leve të parë (83) që është i rrotullueshëm në lidhje me aksin e levës (L) dhe një seksion i levës së dytë (82) që është e lidhur si një tek seksioni

Buletini I Pronësisë Industriale

levës së parë (83) tek ana e seksionit të levës së parë (83) që ballafaqohet larg nga aksi i levës (L), ku anëtarët lidhës (80) është i bashkuar tek seksioni i levës së parë (83) dhe anëtari zbutës (82) është bashkuar tek seksioni levës (84).

5. Pjesa montuese e panelit solar (2) sipas pretendimit 3 ose 4, ku paneli solar i dytë (4) është i rregulluar për t'u dislokuar drejt pozicionit dislokues të dytë (D) të paktën pjesërisht nën influencën e një force gravitacionale të dytë (F2) duke vepruar në panelin solar të dytë (4), ku anëtari zbutës (82) është i rregulluar të paktën pjesërisht për të thithur forcën gravitacionale të dytë (F2), dhe/ose ku anëtari zbutës (82) është një akumulator, në mënyrë të preferuar një akumulator pneumatik dhe në mënyrë të tepër të preferuar një sustë gazi.

6. Pjesa montuese e panelit solar (2) sipas ndonjë nga pretendimet paraprijëse, ku pjesa montuese e panelit solar (2) është dhënë me një anëtar ndalues (61) që ndalon panelin solar të parë (3) në pozicionin dislokues të parë (C), ku mekanizmi dislokues (8) është rregulluar për të ruajtur panelin solar të dytë (4) në pozicionin dislokues të dytë (D) ku paneli solar i parë (3) është ndaluar nga anëtari ndalues (61) në pozicionin dislokues të parë (C), dhe/ose ku paneli solar i dytë (4) në pozicionin bazë të dytë (B) është i rregulluar për t'u shtrirë ndërmjet bazës (6) dhe panelit solar të parë (3) në pozicionin bazë të parë (A), dhe/ose ku baza (6) përmban një panel solar të tretë (5) që shtrihet ndërmjet aksit rrotullues të parë (S1) dhe aksit rrotullues të dytë (S2), dhe/ose ku panelet solare janë rregulluar për të qënë paralele, substancialisht paralele, koplanar ose substancialisht koplanar ku paneli solar i parë (3) dhe paneli solar i dytë (4) janë dislokuar brenda pozicionit dislokues të parë, dhe/ose ku pjesa montuese e panelit solar (2) përmban më tej një mbështetës (7) dhe një rreze këndore (89) për mbështetjen e bazës (6) nën një këndi të pjerrët në lidhje me mbështetjen (7).

7. Pjesa montuese e panelit solar (2) sipas ndonjë nga pretendimet paraprijëse, ku aksi rrotullues i parë (S1) dhe aksi rrotullues i dytë (S2) janë ndarë, dhe/ose ku aksi rrotullues i parë (S1) dhe aksi rrotullues i dytë (S2) janë paralelisht ose substancialisht paralelisht, dhe/ose ku aksi rrotullues i parë (S1) dhe aksi rrotullues i dytë (S2) janë horizontal dhe substancialisht horizontal.

8. Njësia e lëvizshme që përmban një ose më shumë pjesë montuese të panelit solar sipas ndonjë nga pretendimet paraprijëse dhe një enë (10) për ruajtjen e një ose më shumë pjesëve montuese të panelit solar (2) të përmendur tek një pozicion ruajtës.

9. Njësia e lëvizshme sipas pretendimit 8, ku njësia e lëvizshme përmban një shumicë të pjesëve montuese të panelit solar (2), ku të paktën disa nga pjesët montuese të panelit solar janë të grupuara brenda një grupi të parë (26) që është i rregulluar për të palosur enën drejt një pozicion të palosur rreth një aksi të palosjes vertikale të parë tek një anë e parë e enës (10), në mënyrë të preferuar ku grupi i parë (26) përmban të paktën një komplet të parë (21) dhe një komplet të dytë (22) të një ose më shumë pjesëve montuese të panelit solar (2), ku kompleti i parë është i rregulluar për t'u palosur në lidhje me enën rreth aksi të palosjes vertikale të parë (K1) dhe ku kompleti i dytë (22) është i rregulluar për t'u palosur në lidhje me kompletin e parë rreth një aksi të palosjes vertikale të dytë (K2) tek një anë e kompletit të parë të kundërt tek aksi i palosjes të parë (K1), në mënyrë të preferuar ku grupi i parë përmban më tej një komplet të tretë (23) të një ose më shumë të pjesëve montuese të paneleve solare (2), ku kompleti i tretë është i rregulluar për t'u palosur në lidhje me kompletin e parë rreth një aksi palosje vertikale të tretë (K3) te e njëjta anë me

Buletini I Pronësisë Industriale

setin e parë si aksi palosjes së parë, në mënyrë të preferuar ku kompleti i parë (21) është i rregulluar për t'u palosur larg enës (10) drejt pozicionit të palosjes, ndërsa kompleti i tretë (23) është i rregulluar për t'u palosur mbrapsht drejt enës (10) në lidhje me kompletin e parë (21).

10. Njësia e lëvizshme sipas pretendimit 9, ku të paktën disa nga pjesët montuese të panelit solar janë të grupuara tek një grup i dytë (27) që është i rregulluar për të palosur enën drejt një pozicioni të palosjesd rreth një aksi palosës vertikal të katërt (K4) tek një anë e dytë e enës (10), e kundërt me anën e parë, në mënyrë të preferuar ku grupi i dytë (27) përmban të paktën një komplet të katërt (24) dhe një komplet të pestë (25) të një ose më shume pjesëve montuese të panelit solar (2), ku kompleti i katërt (24) është i rregulluar për t'u palosur në lidhje me enën (10) rreth një aksi të palosjes vertikale të katërt (K4) dhe ku kompleti i pestë (25) është i rregulluar për t'u palosur në lidhje me kompletin e katërt (24) rreth një aksi palosje vertikale të pestë (K5) tek një anë e kompletit të katërt (24) e kundërt tek aksi palosjes së katërt (K4), në mënyrë të preferuar ku ena (10) ka një anë të tretë të hapur (16) ndërmjet anës së parë (13) dhe anës së dytë (14) për të lejuar grupi e parë (26) dhe grupin e dytë (27) për t'u palosur brenda dhe jashtë enës (10), ku aksi palosës i katërt (K4) është i ndarë nga ana e tretë e hapur (16) mbi një distance menteshe dhe ku grupi i dytë (27) është i ndarë nga aksi palosës i katërt (K4) në një drejtim larg nga anë e tretë e hapur (16) mbi një distancë hapësire, ku distanca e hapësirës është e barabartë tek ose më e gjerë se distanca e menteshës, në mënyrë të preferuar ku grupi i dytë (27), në pozicionin ruajtës, është ndërprerë nga ana e tretë e hapjes (16) mbi një distancë që është e barabartë tek ose më e gjerë se hapësira e konsumuar nga grupi i parë (26) në pozicionin ruajtës të përmendur.

11. Njësia e lëvizshme sipas pretendimit 9 ose 10, ku njësia e lëvizshme është dhënë me një ose më shumë mbështetës (7) për mbështetjen e bazave (6) të secilës nga pjesët montuese të panelit solar në pozicionin e palosur, në mënyrë të preferuar ku një ose më shumë mbështetës (7) janë të rregulluar për mbështetjen e peshës së plotë të një ose më shumë pjesëve montuese të panelit solar (2) në lidhje me enën (10), në mënyrë të preferuar ku ena (10) është e rregulluar për t'u vendosur tek një sipërfaqe fushe një ose më shumë mbështetësve (7) janë rregulluar për të mbështetur një ose më shumë pjesë montuese të panelit solar (2) me një pastërti fushe sipër sipërfaqes së fushës.

12. Metoda për hapjen e një pjese montuese të panelit solar (2) sipas pretendimit 1, ku metoda përmban hapat:

hapjen e panelit solar të parë (3) nga pozicioni bazë i parë (A) drejt pozicionin dislokues të parë (C) të paktën pjesërisht nën influencën e një force gravitacionale të parë (F1) duke vepruar tek paneli solar i parë (3); dhe duke konvertuar forcën gravitacionale të parë (F1) me mekanizmin dislokues (8) brenda një force dislokuese (F3) që asiston rotacionin e panelit solar të dytë (4) nga pozicioni bazë i dytë (B) drejt pozicionit dislokues të dytë (D).

13. Metoda sipas pretendimit 12, ku paneli solar i dytë (4) gjatë rotacionin nga pozicioni bazë i dytë (B) drejt pozicionit dislokues të dytë (D) lëviz gjatë një pozicioni qëndror të vdekur në të cilën qendra e saj e gravitetit është vertikalisht sipër aksit rrotullues të dytë (S2), ku forca dislokuese (F3) është e rregulluar për të asistuar rrotullimin e panelit solar të dytë (4) nga pozicioni bazë i dytë (B) drejt pozicionit qëndror të vdekur, në mënyrë të preferuar ku metoda përmban më tej hapat e tërheqjes së panelit solar të dytë (4)

Buletini I Pronësisë Industriale

gjatë pozicionit qëndror të vdekur drejt pozicionit qëndror të vdekur, në mënyrë të preferuar ku paneli solar i dytë (4) dislokohet nga pozicioni qëndror i vdekur drejt pozicionit dislokues të dytë (D) tëk paktën pjesërisht nën influencën e një force gravitacionale të dytë (F2) që vepron në panelin solar të dytë (4), ku metoda përmban hapin e dhënies së një anëtari zbutës (82) tek të paktën pjesërisht përthithja e forcës gravitacionale të dytë (F2).

14. Metodë sipas pretendimit 12 ose 13, ku panel solar i dytë (2) në pozicionin bazë të dytë (B) shtrihet ndërmjet bazës (6) dhe panelit solar të parë (3) në pozicionin bazë të parë (A), ku paneli solar i parë (3) është rrotulluar drejt pozicionit dislokues të parë (C) përpara panelit solar të dytë (4) paneli solar që është i rrotulluar drejt pozicionit dislokues i dytë (D).

15. Metoda sipas pretendimit 12, 13 ose 14, ku metoda përmban hapat e dhënies se një njësie të lëvizshme që përmban një shumicë të pjesëve montuese panelit solar (2) dhe një enë (10) për ruajtjen e shumicës së pjesëve montuese të panelit solar (2), ku të paktën disa nga pjesët montuese të panelit solar janë grupuar brenda një grupi të parë (26) që paloset jashtë enës (10) drejt një pozicioni të palosur rreth një aksi palosës vertikale të parë (K1) tek një anë e parë e enës (10), ku grupi i parë (26) përmban të paktën një komplet të parë (21) dhe një komplet të dytë (22) të një ose më shumë pjesëve montuese të panelit solar (2), ku kompleti i parë (21) paloset në lidhje me enën (10) rreth aksit palosës vertikal të parë (K1) dhe ku kompleti i dytë (22) paloset në lidhje me kompletin e parë (21) rreth një aksis palosës vertikal të dytë (K2) tek një anë e kompletit të parë (21) e kundërt tek aksi palosës i parë (K1), ku grupi i parë (26) përmban më tej një komplet të tretë (23) të një ose më shumë pjesëve montuese të panelit solar (2), ku kompleti i tretë (23) paloset në lidhje me kompletin e parë (21) rreth një aksi palosës vertikal të tretë (K3) tek e njëjta anë e kompletit të parë (21) si aksi palosës i parë (K1), ku metoda përmban më tej hapat e: palosim kompletin e parë (21) larg nga ena (10) drejt pozicionit të palosur; dhe duke palosur kompletin e tretë (23) mbrapa drejt enës (10) në lidhje me kompletin e parë (21), në mënyrë të preferuar ku kompleti i dytë (22) është palosur drejt pozicionit të palosur pas kompletit të tretë (23) që ka qënë palosur mbrapsht.

(11) **8930**

(97) EP3448859 / 10/07/2019

(96) 18716455.3 / 20/03/2018

(22) 09/09/2019

(21) AL/P/ 2019/635

(54) **PËRBËRJE PIRROLOPIRROLE SI AKTIVIZUES TË PIRUVAT KINASËS (PKR)**

02/04/2020

(30) 201762473751 P 20/03/2017 US

(71) Forma Therapeutics, Inc.

500 Arsenal St., Suite 100, Watertown, MA 02472, US

(72) ZHENG, Xiaozhang (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); ERICSSON, Anna (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); GUSTAFSON, Gary (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); WANG, Zhongguo (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); GREEN, Neal (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); HAN, Bingsong (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); LANCIA, JR., David R. (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472);

Buletini I Pronësisë Industriale

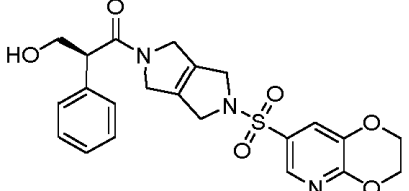
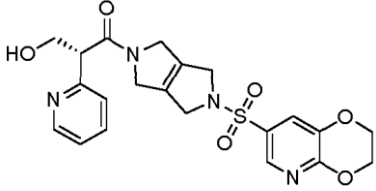
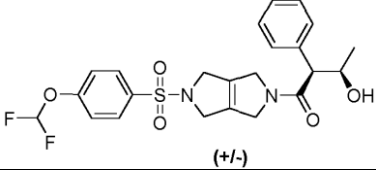
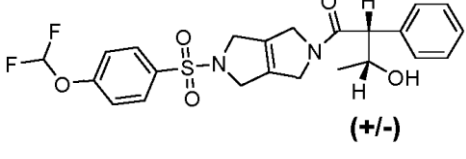
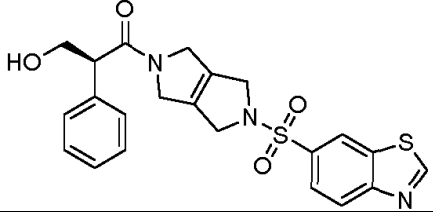
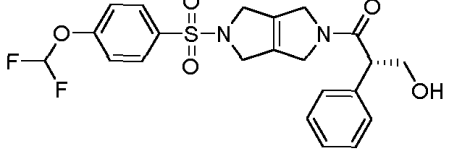
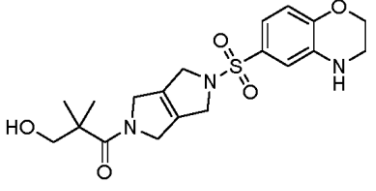
MITCHELL, Lorna (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); RICHARD, David (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472); SHELEKHIN, Tatiana (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472) ;SMITH, Chase C. (c/o Forma Therapeutics Inc.500 Arsenal Street Suite 100, Watertown, Massachusetts 02472)

(74) Ela SHOMO PANIDHA.

Euromarkpat Albania SH.P.K , Rr. A.Z. Çajupi, Pall. 20/4, Ap.15, Tiranë, 100

(57)

1. Një përbërje e përzgjedhur nga grupi që konsiston në:

Shembulli	Përbërja	Emërtimi
1		(S)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one
3		(R)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one
26		(2S,3R dhe 2R,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one
27		(2R,3R dhe 2S,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one
29		(S)-1-(5-(benzo[d]tiazol-6-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one
31		(S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one
37		1-(5-((3,4-dihidro-2H-benzo[b][1,4]oksazin-6-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2,2-dimetilpropan-1-one

Buletini I Pronësisë Industriale

41		<p>(S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one</p>
-----------	--	---

Shembulli	Përbërja	Emërtimi
48		<p>1-(5-(benzo[d]tiazol-6-ilsulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one</p>
49		<p>1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one</p>
51		<p>(2S)-3-hidroksi-2-fenil-1-[5-(piridinë-2-sulfonyl)-1H,2H,3H,4H,5H,6H-pirrolo[3,4-c]pirrol-2-il]propan-1-one</p>

ose një kripë e saj farmaceutikisht e pranueshme.

2. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
3. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (R)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
4. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (2S,3R dhe 2R,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
5. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (2R,3R dhe 2S,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
6. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-(benzo[d]tiazol-6-ilsulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
7. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.

Buletini I Pronësisë Industriale

8. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është 1-(5-((3,4-dihidro-2H-benzo[b][1,4]oksazin-6-il)sulfonil)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2,2-dimetilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
9. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonil)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
10. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është 1-(5-(benzo[d]tiazol-6-ilsulfonil)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
11. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është 1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonil)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
12. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (2S)-3-hidroksi-2-fenil-1-[5-(piridinë-2-sulfonil)-1H,2H,3H,4H,5H,6H-pirrolo[3,4-c]pirrol-2-il]propan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
13. Një përbërje farmaceutike, që përmban një komponim të secilit prej pretendimeve 1-12 ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme, dhe një transportues farmaceutikisht i pranueshëm.

(11) **8931**

(97) EP2770994 / 21/08/2019

(96) 13784942.8 / 03/05/2013

(22) 25/09/2019

(21) AL/P/ 2019/671

(54) **1 H-PIRAZOLO[3,4-B] PIRIDINET DHE PËRDORIMET FARMACEUTIKE TË TYRE**
02/04/2020

(30) US 201261642915 P 04/05/2012 US

(71) Samumed, LLC

9381 Judicial Drive, Suite 160, San Diego, California 92121, US

(72) HOOD, John (10831 Vereda Sol del Dios, San Diego, California 92130); WALLACE, David Mark (6448 Peinado Way, San Diego, California 92121); KC, Sunil Kumar (10504 Clasico Court, San Diego, California 92127)

(74) Krenar LOLOÇI

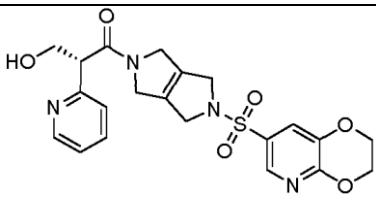
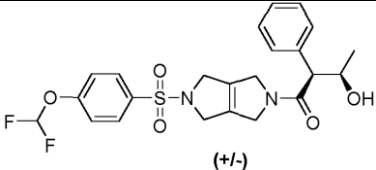
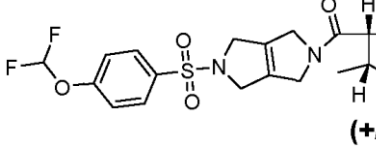
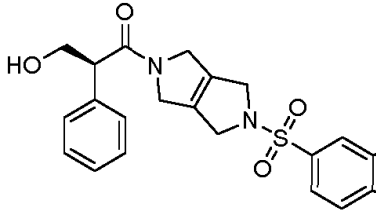
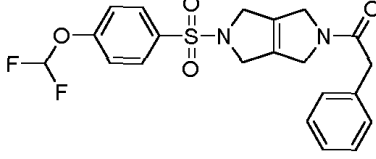
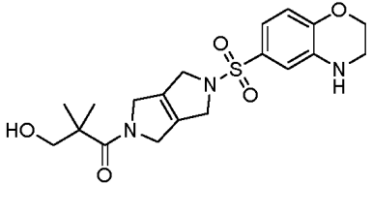
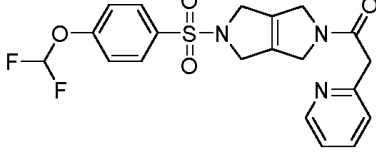
Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

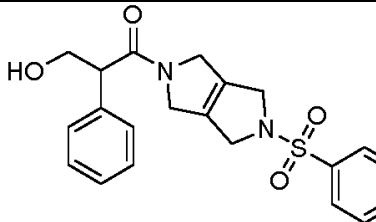
(57)

1. Një përbërje e përzgjedhur nga grupi që konsiston në:

Shembulli	Përbërja	Emërtimi
1		(S)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonil)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one

Buletini I Pronësisë Industriale

3		(R)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one
26		(2S,3R dhe 2R,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one
27		(2R,3R dhe 2S,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one
29		(S)-1-(5-(benzo[d]tiazol-6-ilsulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one
31		(S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one
37		1-(5-((3,4-dihidro-2H-benzo[b][1,4]oksazin-6-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2,2-dimetilpropan-1-one
41		(S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one

Shembulli	Përbërja	Emërtimi
48		1-(5-(benzo[d]tiazol-6-ilsulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one

Buletini I Pronësisë Industriale

49		<p>1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one</p>
51		<p>(2S)-3-hidroksi-2-fenil-1-[5-(piridinë-2-sulfonyl)-1H,2H,3H,4H,5H,6H-pirrolo[3,4-c]pirrol-2-il]propan-1-one</p>

ose një kripë e saj farmaceutikisht e pranueshme.

2. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
3. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (R)-1-(5-((2,3-dihidro-[1,4]dioksino[2,3-b]piridin-7-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
4. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (2S,3R dhe 2R,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
5. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (2R,3R dhe 2S,3S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilbutan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
6. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-(benzo[d]tiazol-6-ilsulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
7. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
8. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është 1-(5-((3,4-dihidro-2H-benzo[b][1,4]oksazin-6-il)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2,2-dimetilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
9. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (S)-1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-(piridin-2-il)propan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
10. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është 1-(5-(benzo[d]tiazol-6-ilsulfonyl)-3,4,5,6-tetrahydropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.

Buletini I Pronësisë Industriale

11. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është 1-(5-((4-(difluorometoksi)fenil)sulfonil)-3,4,5,6-tetrahidropirrolo[3,4-c]pirrol-2(1H)-il)-3-hidroksi-2-fenilpropan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
12. Komponimi i pretendimit 1, ku komponimi është (2S)-3-hidroksi-2-fenil-1-[5-(piridinë-2-sulfonil)-1H,2H,3H,4H,5H,6H-pirrolo[3,4-c]pirrol-2-il]propan-1-one ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
13. Një përbërje farmaceutike, që përmban një komponim të secilit prej pretendimeve 1-12 ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme, dhe një transportues farmaceutikisht i pranueshëm.

(11) **8932**

(97) EP3152325 / 04/09/2019

(96) 15728100.7 / 03/06/2015

(22) 25/09/2019

(21) AL/P/ 2019/672

(54) **METODA E DIAGNOSTIKIMIT TË NEURALGJISË TRIGEMINALE**

02/04/2020

(30) GB 201409851 03/06/2014 GB

(71) Convergence Pharmaceuticals Limited

90 High Holborn, London WC1V 6XX, GB

(72) MORISSET, Valerie (c/o Convergence Pharmaceuticals Limited, Maia Building, Babraham Research Campus, Cambridge Cambridgeshire CB22 3AT)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Një metodë e diagnostikimit të neuralgjisë trigeminale në një subjekt njerëzor ku metoda e sipërpërmendur përfshin zbulimin e pranisë së një ose më shumë variacioneve gjenetike brenda gjenit *CACNA1A* dhe/ose gjenit *CACNA1B* të subjektit të sipërpërmendur.

2. Metoda siç përcaktohet në pretendimin 1, ku variacionet gjenetike përmbajnë: mutacione (p.sh. pika mutacionesh), futjet, zëvendësimet, fshirjet, ndryshime strukturore, polimorfizma nukleotidesh të vetme (SNPs), haplotipe, anomalitë e kromozomit, kopje të variacionit të numrit (CNV), inversionet e DNA dhe epigjenetike.

3. Metoda siç përcaktohet në pretendimin 2, ku variacionet gjenetike janë zgjedhur nga zëvendësimet, futjet, fshirjet dhe ndryshimet e strukturës.

4. Metoda siç përcaktohet në çdo njërin prej pretendimeve 1 deri në 3, ku variacionet gjenetike janë zbuluar brenda gjenit *CACNA1A* dhe variacionet gjenetike janë ndërmjet 13,300,000 bp dhe 13,450,000 bp në kromozomin 19.

5. Metoda siç përcaktohet në pretendimin 4, ku variacionet gjenetike janë zgjedhur nga një ose më shumë prej:

- (a) një mutacioni të fshirë dhe të zëvendësuar në 13,318,671 bp;
- (b) një mutacioni të fshirë dhe të zëvendësuar në 13,318,672 bp;
- (c) një mutacioni të fshirë dhe të zëvendësuar në 13,318,707 bp;
- (d) një mutacioni të strukturës së ndryshuar në 13,318,709 bp;

Buletini I Pronësisë Industriale

- (e) një mutacioni të zëvendësuar në 13,318,811 bp;
- (f) një mutacioni të futur në 13,319,691 bp;
- (g) një mutacioni të futur në 13,319,712 bp;
- (h) një mutacioni të zëvendësuar në 13,397,560 bp;
- (i) një mutacioni të zëvendësuar në 13,409,407 bp; dhe
- (j) një mutacioni të zëvendësuar në 13,411,451 bp.

6. Metoda siç përcaktohet në pretendimin 5, ku variacionet gjenetike janë zgjedhur nga një ose më shumë prej:

- (a) një mutacioni të fshirë dhe të zëvendësuar në 13,318,671 bp;
- (b) një mutacioni të fshirë dhe të zëvendësuar në 13,318,672 bp;
- (c) një mutacioni të fshirë dhe të zëvendësuar në 13,318,707 bp;
- (d) një mutacioni të strukturës së ndryshuar në 13,318,709 bp;
- (f) një mutacioni të futur në 13,319,691 bp; dhe
- (g) një mutacioni të futur në 13,319,712 bp.

7. Metoda siç përcaktohet në pretendimin 5 ose pretendimin 6, ku variacionet gjenetike janë zgjedhur nga:
(b) një mutacioni i fshirë dhe i zëvendësuar në 13,318,672 bp.

8. Metoda siç përcaktohet në çdo njërin prej pretendimeve 1 deri në 3, ku variacionet gjenetike janë zbuluar brenda gjenit *CACNA1B* dhe variacionet gjenetike janë ndërmjet 140,750,000 bp dhe 140,950,000 bp në kromozomin 9.

9. Metoda siç përcaktohet në pretendimin 8, ku variacionet gjenetike janë zgjedhur nga një ose më shumë prej:

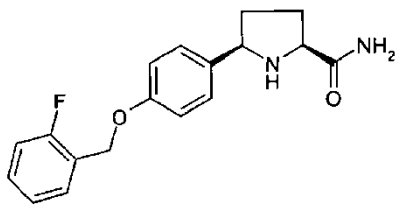
- (a) një mutacioni të zëvendësuar në 140,772,434 bp;
- (b) një mutacioni të zëvendësuar në 140,772,440 bp;
- (c) një mutacioni të zëvendësuar në 140,772,477 bp;
- (d) një mutacioni të zëvendësuar në 140,777,306 bp; dhe
- (e) një mutacioni të zëvendësuar në 140,918,181 bp.

10. Metoda siç përcaktohet në pretendimin 9, ku variacionet gjenetike janë zgjedhur nga: (b) një mutacioni i zëvendësuar në 140,772,440 bp.

11. Një bllokues kanali natriumi Nav1.7 për përdorim në trajtimin e neuralgjisë trigeminale në një pacient, **karakterizuar në atë që** një ose më shumë variacione gjenetike brenda gjenit *CACNA1A* dhe/ose gjenit *CACNA1B* janë zbuluar në pacientin e sipërpërmendur.

12. Bllokuesi i kanalit të natriumit Nav1.7 për përdorim siç përcaktohet në pretendimin 11, ku bllokuesi i kanalit të natriumit Nav1.7 është një bllokues kanali natriumi në gjendje-të pavarur selektive Nav1.7.

13. Bllokuesi i kanalit të natriumit Nav1.7 për përdorim siç përcaktohet në pretendimin 11 ose pretendimin 12, ku bllokuesi i kanalit të natriumit Nav1.7 është (5R)-5-(4-[(2-fluorofenil)metil]oksi}fenil)-L-prolinamide ose një kripë farmaceutikisht e pranueshme ose tretës i tij siç shfaqet në formulën (I):



(1).

14. Bllokuesi i kanalit të natriumit Nav1.7 për përdorim siç përcaktohet në çdo njërin prej pretendimeve 11 deri në 13, ku bllokuesi i kanalit të natriumit Nav1.7 është kripa hidrokloride prej (5R)-5-(4-{{(2-fluorofenil)metil}oksi}fenil)-L-prolinamide (CNV1014802).

(11) **8933**

(97) EP2704703 / 24/07/2019

(96) 12779275.2 / 03/05/2012

(22) 27/09/2019

(21) AL/P/ 2019/684

(54) **KOMPOZIMET TRANSDERMALE TË IBUPROFENIT DHE METODA E PËRDORIMIT TË TIJ**

02/04/2020

(30) US 201161482058 P 03/05/2011 US

(71) Aponia Laboratories, Inc.

67 Orchard Place, Greenwich, CT 06830, US

(72) CHEN, Haigang (5250 Annapolis Lane North Apt. 2310, Plymouth, MN 55446); WINCKLE, Gareth (1300 Sunset Drive, Petaluma, CA 94952); RILEY, Christopher (1055 Forest Avenue, Maryville, MO 64468)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Një kompozim për administrim transdermal të ibuprofenit, kompozimi që përfshin:

ibuprofen në një sasi prej 5 % të peshës së kompozimit;

një agjent xhelë, ku agjenti i xhelit është zgjedhur nga grupi i përbërë prej polimere karboksivinili, celulozë metili, celulozë etili, hidroksicelulozë, celulozë hidroksietili, dhe celulozë hidroksipropili;

një alkool me alkil të ulët;

ujë;

një tretës i paqëndrueshëm, ku tretësi i paqëndrueshëm është zgjedhur nga glikol propileni, glikol hekzileni dhe alkool benzili;

ku kompozimi ka një pH të dukshëm prej 4.0 deri në 7.0; dhe

ku kompozimi përfshin më tej një përforcues depërtimi lëkure zgjedhur nga miristate isopropili, palmitate isopropili, dhe oleate etili.

2. Kompozimi i pretendimit 1, ku ibuprofeni është S(+)-ibuprofen.

3. Kompozimi i pretendimit 1 ose 2, ku agjenti i xhelit përfshin hidroksipropil celulozë.

4. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 3, ku agjenti i xhelit është i pranishëm në një sasi ndërmjet 1% dhe 5% të peshës së kompozimit.

5. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 4, ku alkooli me alkil të ulët është zgjedhur nga grupi i përbërë prej etanol, propanol, alkool isopropili, dhe përzierje të tyre.

6. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 5, ku alkooli me alkil të ulët përfshin alkool isopropili.

Buletini I Pronësisë Industriale

7. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 6, ku alkooli me alkil të ulët përfshin etanol.
8. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 7, ku alkooli me alkil të ulët është në një sasi ndërmjet 25% dhe 40% të peshës së kompozimit.
9. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 8, ku tretësi i paqëndrueshëm është në një sasi ndërmjet 20% dhe 60% të peshës së kompozimit
10. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 9, ku përforcuesi i depërtimit të lëkurës është në një sasi ndërmjet 0.1% dhe 5% të peshës së kompozimit.
11. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 10, ku përforcuesi i depërtimit të lëkurës është miristate isopropili.
12. Kompozimi i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 11, ku pH i dukshëm i kompozimit është 7.0.
13. Një kompozim i çdo njërit prej pretendimeve 1 deri në 12 për përdorim në reduktimin e dhimbjeve ose inflamacionit, ku kompozimi është administruar te një sipërfaqe dermale e subjektit në nevojë të reduktimit të dhimbjes ose inflamacionit.

(11) **8934**

(97) EP3265389 / 17/07/2019

(96) 16709315.2 / 04/03/2016

(22) 02/10/2019

(21) AL/P/ 2019/693

(54) **KONTENIER PËR KONSERVIMIN E USHQIMIT ME NJË NJË FUND FLEKSIBËL, DHE METODA PRODHUESE KORRESPONDUESE**

03/04/2020

(30) FR 1551795 04/03/2015 FR and FR 1557949 26/08/2015 FR

(71) Compagnie Générale De Conserve

Kerlurec - Saint Léonard Nord, 56450 Theix, FR

(72) GUERIN, Jean-Michel (25 bis rue du drezen, 56000 Vannes)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Një kontenier për ushqim të konservuar (1) që përmban një trup metalik (2) që ka një pjesë të sipërme (22) të mbyllur hermetikisht me një fund të parë (3) dhe një pjesë fundi (23) të mbyllur hermetikisht nga një fund i dytë (3), fund i parë i cili formohet nga një fletë (31) që formon një fund fleksibël, drejtpërdrejt i bashkuar me trupin metalik (2) që t'i rezistojë presionit gjatë një trajtimi me nxehje të kontenierit (1), **që karakterizohet në atë që** pjesa e sipërme e bashkuar (22) e trupit metalik të përmendur (2) e kontenierit (1) paloset/rrumbullakoset për të formuar një buzë periferike (24) në fundin e kontenierit të përmendur (1).
2. Kontenier (1) siç pretendohet në pretendimin 1, **që karakterizohet në atë që** fundi parë I përmendur (3) ka një pjesë të paraprere (313).
3. Kontenier (1) siç pretendohet në pretendimin 2, **që karakterizohet në atë që** pjesa e paraprere (313) shoqërohet me një markim të dukshëm.

Buletini I Pronësisë Industriale

4. Kontenier siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 1 deri 3, **që karakterizohet në atë që** fundi i dytë (3) formohet gjithashtu nga një fletë (31), Kontenier siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 1 deri 3, **që karakterizohet në atë që** fundi i dytë (3) formohet gjithashtu nga një fletë (31), e bashkuar në pjesën e fundit (23) të trupit metalik (2), pjesa (23) e fundit e bashkuar (22) e trupi metalik të përmendur (2) të kontenierit (1) të cilat palosen/rrumbullakosen që të formojnë një buzë periferike (25) të fundit të kontenierit të përmendur (1).

5. Kontenier siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 1 deri 4, **që karakterizohet në atë që** fleta e përmendur (31) përmban të paktën një shtresë metalike (310b).

6. Kontenier (1) siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 1 deri 5, **që karakterizohet në atë që**, për një kontenier standard format 4/4, pesha e trupit metalik (2) është më pak se 50 g.

7. Kontenier (1) siç pretendohet në pretendimin 4, **që karakterizohet në atë që** buzët e përmendura (24, 25) janë të formave të ndryshme.

8. Kontenier (1) siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 1 deri 7, **që karakterizohet në atë që** trupi metalik i përmendur (2) ka një formë konike të ndërprerë.

9. Një metodë për prodhimin e një kontenieri (1) siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 1 deri 8, që përmban një hap të bashkimit të një fundi fleksibël me një fund të trupit metalik, në kushtet e lejimit të fundit fleksibël të përmendur që t'i rezistojë tensioneve të presionit që ndodhin gjatë një trajtimi me nxehtë të kontenierit (1), **që karakterizohet në atë që** ajo përmban një hap palosjeje/rrumbullakosjeje të pjesës së bashkuar të trupit të kontenierit të përmendur që të formojë një buzë periferike (24) në fund të kontenierit.

10. Metodë siç pretendohet në pretendimin 9, **që karakterizohet në atë që** bashkimi i fundit fleksibël tek fundi i trupit metalik kryhet me anën e puthitjes me nxehtë.

11. Metodë siç pretendohet në pretendimin 10, **që karakterizohet në atë që** fundi fleksibël i përmendur ka një membranë fundore prej polipropeleni, që puthitet me nxehtë në fundin e trupit metalik të mbuluar me një llak me mbushje-polipropeleni.

12. Metodë siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 9 deri 11, **që karakterizohet në atë që** ajo gjithashtu përmban një ose më shumë nga hapat që vijojnë, të kryer para ose pas hapit të treguar në pretendimin 9:

- një hap për mbushjen e trupit metalik më një ose më shumë produkte ushqimore;
- një hap për bashkëngjitjen e një fundi të ngurtë tek fundi i trupit metalik për ta mbyllur kontenierin hermetikisht.

13. Metodë siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 9 deri 11, **që karakterizohet në atë që** kontenieri është i tipit stampë, dhe që mbushja e trupit metalik me një ose më shumë produkte ushqimore kryhet përpara hapit bashkues të pretendimit 9.

14. Metodë për prodhimin e një kontenieri siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 9 deri 13, **që karakterizohet në atë që** ajo përmban një hap të trajtimit me nxehje të kontenierit të mbyllur hermetikisht në të dy fundet e tij.

15. Metodë për prodhimin e një kontenieri siç pretendohet në secilin prej pretendimeve 9 deri 14 **që karakterizohet në atë që** ajo përmban një hap të paraprerjes së fundit fleksibël me qëllim që të lejojë hapjen me lehtësi të kontenierit, preferimisht pas trajtimit me nxehje.

1. Field of the invention

The field of the invention is that of agri-food business.

The invention relates more particularly to the containers intended to preserve foodstuffs for a long period.

The invention relates also to the bottoms and the method for manufacturing such containers.

2. Prior art

Metal cans allow for a long conservation of the foods that they contain. They consist of a metal body and two rigid metal bottoms which are generally secured to the body by crimping to make it into a sealed container.

The food products contained in these cans, once the latter are closed, undergo a high temperature heat treatment, notably at a temperature higher than 110°C (sterilization). In this way, these food products can be preserved for several months at room temperature.

During the heat treatment, the body of the can is generally subjected to positive and/or negative pressure stresses depending on the method used, which can lead to deformations of the packaging and result in a variation of the internal volume of the can. These mechanical stresses are exerted on all of the can and require the body and the two metal bottoms to have a relatively significant thickness to avoid an irreversible deformation of the can.

The weight and the costs of raw material of such a container are, consequently, relatively high.

Buletini I Pronësisë Industriale

Another drawback with this type of can lies in the difficulty in opening the packaging. In effect, since the thickness of the metal bottom is relatively great so as to withstand the internal pressure variations, opening can prove difficult.

There are in fact these days three opening principles

- opening with a can-opener: the lid has no opening system.
- total ring opening (see below): a ring secured to the previously cut lid is lifted and then pulled. This is by far from the most widely used system and is growing steadily. In 2007, 86% of the cans were equipped with easy opening (the rate was 77% in 2002).
- Peelable opening: by pulling on the tab, a heat-sealed aluminum cap is detached from the can to offer a total opening. This new system is mainly used for nomadic products (salads, desserts, etc.), but is not suited to the cans that have to undergo a sterilization, because the force required (the opening effort (initial tearing force) is generally of the order of 20 N, but generally less than 28 N) to separate the cap is less than that exerted by an internal overpressure observed during the sterilization.

The ring system aims to make it possible to easily open the cans that have a metal bottom thickness that is relatively great, making it possible to withstand the internal pressure variations. This system implements, on one of the two metal bottoms, a gripping ring making it possible to open a part of the metal bottom, previously embrittled (by a cut for example).

Such a solution proves impractical as a relatively high effort is still required from the user to lift the ring and remove the lid by pulling on the ring. Furthermore, this solution does not make it possible to limit the weight of such packaging (on the contrary, it requires an additional element, namely a gripping ring).

The peelable system implements a body and a metal bottom, the can being closed by a lid consisting of a peelable foil secured to a conventional metal bottom which is previously emptied. The assembly is then crimped onto the perimeter of the top part of the metal body. The peelability is in particular and preferentially measured according to the method described in FR 2955844, peeling of the cap at 90° at a speed of 300 mm/min), making it possible to measure the initial tearing, yield and final tearing forces.

A drawback of this technique lies in the relatively high cost of manufacturing such a can. Indeed, the manufacturing method is substantially identical to that which makes it possible to obtain a conventional can but requires, in addition, steps of cutting of the metal bottom and of securing of the foil to the metal bottom.

Another drawback with this solution lies in the losses of material brought about by the cutting of the metal bottom to be hollowed out. In effect, this hollowed-out material cannot be reused.

Furthermore, the implementation of such a solution proves complex and offers the risks of sealing defect, particularly for cans that have to be sterilized, since the foil is required to be both peelable (that is to say not to be attached too strongly to the hollowed-out bottom to be able to be removed easily by applying a moderate force) and nevertheless withstand the strong pressure variations which occur during the sterilization of the container.

In other words, there is currently no can:

- that offers easy opening,
- that makes it possible to reduce the raw material requirements and costs,
- that guarantees a good resistance to the pressure variations during sterilization and an optimal seal-tightness of the can, and
- that allows simple and inexpensive manufacture.

A can according to the preamble of claim 1 and a process according to the preamble of claim 9 are known from application FR2662422-A1. A soft bottom box with a peripheral hem is known from patent US3079031A1.

3. Summary of the invention

The aim of the present invention is to solve the weaknesses of the prior art solutions and therefore propose a can comprising a metal body having a top part closed hermetically by a first bottom and a bottom part closed hermetically by a second bottom, the first bottom being formed by a foil forming a flexible bottom, directly welded onto the metal body so as to withstand the pressure stresses during a heat treatment of the can, said welded top part of said metal body of the can being folded/rolled so as to form a peripheral rim at said end of the can.

In a particular embodiment, said can comprises a metal body having a top part closed hermetically by a first bottom and a bottom part closed hermetically by a second bottom. According to this embodiment of the invention, said first and second bottoms are each formed by a foil. Peripheral rims are present at each end.

A can is therefore proposed which has, at one of its ends or at each of its ends, a bottom in the form of a film or of a foil.

When the can has only one flexible bottom at one of its ends, the other bottom can notably be a "conventional" bottom, that is to say crimped to the metal body of the can according to the methods known in the prior art. It is also possible to envisage having the second bottom of the can in fact being the same mass as the metal body, which is observed when the can is manufactured by stamping and/or drawing from a metal sheet.

These cans are notably of great interest for the sterilization operations: the flexibility of the flexible bottom or of the two bottoms and their greater capacity to be deformed reversibly (compared to the conventional metal bottoms) during pressure stresses, varies the internal volume of the can, thus absorbing some of the pressure stresses undergone by the container as a whole.

The body of such a can therefore undergoes less pressure stresses than a can body implementing conventional metal bottoms, in industrial sterilization conditions.

In other words, the flexible bottom or bottoms contribute more to the variation of the volume of the interior of the can than the rigid metal bottoms.

Such an approach allows for an overall reduction of the weight of the materials needed to manufacture such a can compared to a conventional metal can with two rigid metal bottoms.

Indeed, in addition to the implementation of flexible bottoms, the reduction of the stresses on the body of the can makes it possible to reduce the thickness of the body.

It should be noted that the flexible bottom or bottoms used to close the cans are not peelable bottoms, and that they must be fixed to the can in such a way that they can withstand the internal pressure of the can during the sterilization, if necessary.

The description below presents various technical aspects which are implemented for performing the invention in its different aspects.

It is recalled that the invention is based on the use of a flexible film to block at least one end of a can of can for preserved food type, without said film being peelable.

In a first aspect, the invention relates to a can comprising a metal body having an end closed hermetically by a first bottom formed by a foil. A peripheral rim as described below is present at this end. In this aspect of the invention, it is particularly preferred when said bottom is fixed onto the can to withstand the sterilization. The internal pressure of the hermetically closed can is equal to atmospheric pressure or can be slightly lower than atmospheric pressure. This aspect of the invention aims to solve the problem of the quantity of material used to manufacture cans, by reducing the material used, both for the bottom and, possibly, for the body of the can, while maintaining the sterilization ability of the can for the preservation of foods which are contained therein.

In a second aspect, the invention relates to a can which comprises a metal body having a top part closed hermetically by a first bottom and a bottom part closed hermetically by a second bottom, said first and second bottoms are each formed by a foil in presence of peripheral rims. In this aspect of the invention,

Buletini I Pronësisë Industriale

- the bottoms can optionally (although preferably) be fixed in such a way that the can filled with one or more food products (or non-food products) withstands the conditions of sterilization of said products. However, cans are also envisaged which have flexible films fixed onto the metal body, at their ends, without these cans being intended for sterilization (in particular, cans containing powdered milk, such as baby formula, are envisaged). In this embodiment (presence of two flexible films at the ends in the can not intended for sterilization), the fixing of at least one film can be less strong than for the cans intended for sterilization. Consequently, at least one of the two films (preferentially only one of the two) can be peelable. If, in this embodiment, the presence of two peelable films is also envisaged, this is not preferred, to avoid having the consumer easily open the can by both ends.
- the embodiment is also envisaged in which the internal pressure of the can (after sterilization, and in the standard storage conditions (room temperature, atmospheric pressure)) is slightly lower (up to 0.4 bar) than atmospheric pressure. In other words, the interior of the can is depressurized relative to the outside of the can (atmospheric pressure).

This aspect of the invention notably aims to solve the problem of the deformation of the “lower” bottom of the can after filling (the internal depressurization makes it possible to compensate the weight of the contents of the can and avoid a convex deformation of the flexible bottom, i.e. outward from the can). This aspect of the invention notably aims to ensure, on the one hand, a maximum protection of the flexible bottom in the steps of logistics, handling, conveyancing and storage of the can, by possibly also allowing a slight deformation of the flexible bottom toward the interior of the packaging (concave deformation). By avoiding the convex deformation, and even generating a concave deformation of the flexible bottom, it also becomes possible to ensure a better guarantee of acceptability of the product by the consumer. Indeed, the presence of a convex bottom (dished outward from the packaging) could indicate a product that is unstable or unfit for consumption (bulging).

In its embodiment, the invention relates to a can comprising a metal body having at least one end hermetically closed by a bottom formed by a foil, welded onto the top part of said metal body, and such that the welded top part of said metal body of the can is folded/rolled so as to form a peripheral rim at said end of the can. As will be seen hereinbelow, also envisaged is the case in which each of the two ends of the can is closed by a flexible film. In this aspect of the invention, at least one film can be peelable or not, or the films are fixed in such a way that the can will withstand the sterilization conditions. In these aspects of the invention, it is also possible (or not) for the interior of the can after filling and closure to be depressurized in relation to the outside. This aspect of the invention notably aims to solve the technical problem of the handling and the storage of the cans having one or more flexible bottoms, said rim allowing a protection of the flexible bottom or bottoms, particularly on industrial lines or during placement on a shelf at the point of sale. Depending on the form of the rim, it will also make it possible to optimize the arranging and the storage of the cans.

In another embodiment, the can has at least one bottom formed by a foil, and said foil has a precut part. In this embodiment, the can can comprise two flexible bottoms, have (or not) an internal depressurization relative to atmospheric pressure. The can has peripheral rims formed by the rolling/folding of the end of the metal body. This aspect of the invention aims to solve the technical problem of the opening of the can, by providing a technical solution (precut zone) aiming to allow easy opening of the can by facilitating the rupturing of the flexible bottom.

In another aspect, the can (preferentially filled with food products) has at least one bottom formed by a foil, the internal pressure in said can being lower than atmospheric pressure in ambient conditions.

The description below provides additional elements relating to the implementation of the invention, in its various aspects. Some of these technical elements will be applied optionally to certain aspects of the invention.

In this description, reference is made to atmospheric pressure (in ambient conditions), which corresponds to a pressure of $1.01325 \text{ bar} \pm 2\%$. The temperature of the ambient conditions is 20°C .

Structure of the flexible bottoms

According to a particular aspect of the invention, said foil comprises at least one metal layer, such as a layer of aluminum.

This makes it possible to guarantee, for a reduced thickness, a sufficient solidity of the foil so as to withstand the deformations which occur during the heat treatment of the can. Moreover, this metal layer is also useful to serve as a gas-tight barrier.

The flexible bottoms that can be used to close one or both ends of the can can thus be formed by several layers, and are known in the art and therefore obtained by known methods, such as lamination. It is however appropriate for one of its layers to be able to allow the welding with the body of the can.

Heat treatment of the cans/resistance to the pressure induced

In a particular embodiment, the cans according to the invention must be able to withstand the sterilization conditions necessary to ensure the preservation of the products.

Generally, the sterilization is a heat treatment of a foodstuff aiming to destroy microorganisms, even spore-forming bacteria, and the enzymes causing corruption of the products (core temperature of the product higher than 105°C), and ensure the cooking of the product.

The sterilizing value (F_0) of a heat treatment, which expresses the efficiency of a heat treatment, can be defined. The F_0 is established in relation to the most heat-resistant spores (*Clostridium botulinum* spores). The higher the heat treatment temperature and the longer its duration, the higher the F_0 . The F_0 is expressed as the equivalent amount of time spent at 121.1°C to obtain a destruction of the spore.

It is thus possible to define time-temperature pairings that are applied to the foodstuffs in order to sterilize them while maintaining a satisfactory sensory quality.

It should also be noted that the sterilization conditions are established as a function of the characteristics of the product (initial contamination, pH, texture and initial temperature), of the nature and of the format of the packaging (in particular, size of the cans) as well as the characteristics of the autoclave.

Thus, by way of illustration, the foodstuffs to be sterilized can have varied consistencies ranging from liquids such as fish soups, sauces, etc., to solids (foie gras, pâté, etc.), whereas some products include liquids and solid elements (preserved vegetables, meats in sauce). The consistency of the product influences the diffusion of the heat in the product: the more liquid a product, the more rapid the diffusion of the heat.

It will therefore be understood that the sterilization conditions depend on the nature of the products (vegetables or fruits, or other products) to be sterilized. Thus, the temperature curves and durations of application of these temperatures to the cans will be a function of the products contained in these cans.

In fact, the sterilization treatment proceeds in three distinct phases:

- heating up of the element to be sterilized: this element is placed in a hermetically closed sterilizer/autoclave.
- sterilization scale: the temperature conditions are reached and remain stable for a defined duration, in order to allow the sterilization of the product. The scale is adjusted so as to allow both the heat treatment of the product while preserving its sensory qualities.
- cooling: when the duration of the scale is reached, the product is cooled, either by replacing the heating fluid with cold water, or by dipping the element into a cold water bath. The aim is to allow the fast cooling of the foodstuffs, notably in order to stop the cooking and avoid overcooking.

In some embodiments, the heating up is performed by placing the can in the sterilizer and by then raising the temperature of the sterilizer. In this embodiment, the heating up within the can follows that of the sterilizer.

In other embodiments, the can is placed in a sterilizer for which the heating up has already been performed, which induces a thermal and pressure “shock” on the can. The following conditions (entry of the can into an enclosure at a pressure of 2.5-2.8 bar (as absolute pressure, that is to say an pressurization

Buletini I Pronësisë Industriale

of 1.5-1.8 bar relative to atmospheric pressure) and a temperature of approximately 130°C, which induces a very strong external pressurization before the can is reheated) illustrate this embodiment.

The following conditions are conditions observed, dependent on the sterilizers used.

One sterilization treatment is as follows:

- the introduction of cans into an enclosure at approximately 2.8 bar and approximately 130°C (i.e. an external overpressure of approximately 1.6-1.7 bar)
- maintaining of the cans in this enclosure for approximately 11-12 minutes (the internal temperature of the cans rises to 130°C, the internal pressure of the cans rises to approximately 4 bar, i.e. an internal pressurization of approximately 1.2-1.3 bar)
- cooling by abrupt switching of the cans to a temperature of approximately 50°C (which drops to 25°C in approximately 3 minutes) and atmospheric pressure (1 bar).

In this embodiment (and depending on the contents of the cans), the cans can undergo an internal pressurization of between -1.7 and 1.3 bar.

In another implementation, the following conditions can be applied:

- introduction of cans into an enclosure at approximately 2.5 bar and approximately 126°C (a maximum external pressurization of approximately 0.4-0.5 bar is observed)
- maintaining of the cans in this enclosure for approximately 15 minutes (the internal temperature of the cans rises to 126°C, the internal pressure of the cans rises to approximately 3.5 bar, i.e. an internal pressurization of approximately 1.1 bar)
- cooling by abrupt switching of the cans to a temperature of approximately 50°C (which drops to 25°C in approximately 3 minutes) and atmospheric pressure (1 bar).

In this embodiment (suited to canned flageolet beans), the cans can undergo an internal overpressure of between approximately -0.5 and approximately 1.1 bar (the term approximately meaning the specified value +/-10%).

In another implementation, the following conditions can be applied:

- introduction of cans into an enclosure at approximately 2.6 bar and approximately 127°C (a maximum external pressurization of approximately 1.4-1.5 bar is observed)
- maintaining of the cans in this enclosure for approximately 11 minutes (the internal temperature of the cans rises to 127°C, the internal pressure of the cans rises to approximately 3.6-3.8 bar, i.e. an internal overpressure of approximately 1.3 bar)
- cooling by abrupt switching of the cans to a temperature of approximately 50°C (which drops to 25°C in approximately 3 minutes) and atmospheric pressure (1 bar).

In this embodiment (suited to canned beans), the cans can undergo an internal pressurization of between approximately -1.4 and approximately 1.3 bar (the term approximately meaning the specified value +/- 10%).

In another implementation, the following conditions can be applied:

- introduction of the cans into an enclosure at approximately 2.6 bar and approximately 127°C (a maximum external pressurization of approximately 1.4-1.5 bar is observed)
- maintaining of the cans in this enclosure for approximately 11 minutes (the internal temperature of the cans rises to 127°C, the internal pressure of the cans rises to approximately 3.6-3.9 bar, by an observed internal overpressure between approximately 1.1 and 1.5 bar)
- cooling by abrupt switching of the cans to a temperature of approximately 50°C (which drops to 25°C in approximately 3 minutes) and atmospheric pressure (1 bar).

In this embodiment (suited to canned beans), the cans can undergo an internal pressurization of between approximately -1.4 and approximately 1.5 bar (the term approximately meaning the specified value +/- 10%).

Buletini I Pronësisë Industriale

It can therefore be seen that the sterilization conditions are highly variable and will depend in particular

- on the nature of the food product present in the can (the conditions will be adapted so as not to affect the sensory qualities)
- on the nature of the sterilizer/autoclave used (water, steam, etc.)
- on the size of the can to be sterilized
- on the nature (in particular the initial temperature) of the cans at the start of the sterilization
- on the industrial constraints linked to the production in the factory (speed of the production lines, which can induce duration constraints on the sterilization step).

Generally, the cans according to the invention withstand an internal overpressure (corresponding to the difference between the pressure internal to the can and the external pressure) greater than or equal to 0.7 bar, 0.8 bar, preferably greater than or equal to 0.9 bar, preferably greater than or equal to 1 bar, preferably greater than or equal to 1.05 bar, preferably greater than or equal to 1.1 bar, preferably greater than or equal to 1.15 bar, preferably greater than or equal to 1.2 bar. In some embodiments, the cans withstand an internal pressurization that can range up to 1.5 bar.

The cans must withstand this internal overpressure for at least two minutes, preferably for at least three minutes, preferably for at least four minutes, preferably for at least five minutes, preferably for at least six minutes, preferably for at least seven minutes, preferably for at least eight minutes, preferably for at least nine minutes.

Such an internal pressurization is obtained by any method known to a person skilled in the art, by using sterilizers/autoclaves known in the art. The internal and external pressures are measured using sensors placed respectively in the can and in the autoclave, the internal pressurization being the difference between the internal pressure and the external pressure.

The cans are considered to withstand an internal pressurization when their integrity is maintained after application of the internal pressurization for the time mentioned above. That means that the cans “do not blow” under the effect of the pressurization, and that the flexible bottom is not torn or destroyed under the effect of this pressurization.

It will also be noted that, in certain sterilization conditions, the cans can undergo an external pressurization (that is to say that the external pressure will be greater than the internal pressure). Such is notably the case when the cans are introduced into an enclosure already in the temperature and pressure conditions used for the sterilization. The cans (for which the internal pressure is the atmospheric pressure) then undergo an external pressurization that can range up to 2 bar. The cans must therefore also withstand this external pressurization. If an internal depressurization in the can is envisaged in the ambient conditions (to act on the concavity of the flexible bottom), it will then preferentially be chosen to sterilize the cans just after hot-filling (that is to say when the temperature of the can is of the order of 35-40°C), the internal pressure of the cans then being close to atmospheric pressure.

Thus, the cans according to the invention withstand an external pressurization (corresponding to the difference between the pressure external to the can and the internal pressure) greater than or equal to 0.4 bar, preferably greater than or equal to 0.5 bar, preferably greater than or equal to 0.6 bar, preferably greater than or equal to 0.7 bar, preferably greater than or equal to 0.8 bar, preferably greater than or equal to 0.9 bar, preferably greater than or equal to 1 bar, preferably greater than or equal to 1.1 bar, preferably greater than or equal to 1.2 bar, preferably greater than or equal to 1.3 bar, preferably greater than or equal to 1.4 bar, preferably greater than or equal to 1.5 bar, preferably greater than or equal to 1.6 bar, preferably greater than or equal to 1.7 bar. In some embodiments, the cans withstand an internal pressurization that can range up to 2 bar. That means that the cans “do not implode” under the effect of the external pressurization, and that the flexible bottom is not torn or destroyed under the effect of this pressurization. This external pressurization is generally observed for a period generally less than two minutes, even less than one minute.

It is also preferable, when the physical aspect of the cans is not affected after sterilization, that is to say when the cans retain their appearance (for example cylindrical if the metal body has been prepared in

this form). Thus, if the cans being able to be deformed (both outward and inward) during the sterilization operations is envisaged, it is preferable for these deformations not to be irreversible, that is to say for the cans to revert to their initial form (i.e. the form that they had before entry into the sterilizer) after the sterilization operations. It is in fact desirable to avoid having the internal pressurization induce an irreversible deformation of the metal body, which would lead, for example, to “blown” cans which might not be accepted by the consumers. It will be recalled that this issue of non-irreversible deformation is already known to those skilled in the art for the sterilizations performed with the prior art can models: these cans also undergo internal and external pressurizations leading to slight deformations of the metal body, reversible after the sterilization phase, when the cans are once again subjected to ambient temperature and pressure conditions. A person skilled in the art is therefore used to assessing this parameter.

In conclusion, the cans must withstand an internal pressurization of between -0.4 bar and 0.8 bar or any other value mentioned above, preferably without undergoing irreversible deformation (that is to say a deformation of the metal body which is maintained) after return to ambient conditions. The negative internal overpressure corresponds to the external overpressure applied to the can.

Weight of the cans

According to a particular aspect of the invention, for a can of so-called "4/4" standard format with a content of 850 ml, the weight of the metal body is less than 50 g (a conventional metal body of the prior art for this can format has a weight equal to 51 g).

Preferably, the weight of said metal body is less than 40 g.

The thickness of the metal body of the can according to the invention is substantially reduced inasmuch as the metal body undergoes fewer stresses than the metal body of a conventional can.

According to a particular aspect of the invention, the weight of said flexible bottom is less than 10 g.

Preferably, the weight of said flexible bottom is less than 5 g.

The weight of the flexible bottoms of the invention is substantially less than that of the known can bottoms.

It should be noted that the weight of a conventional rigid can bottom is equal to 16 g, the weight of a bottom with easy gripping ring opening is 22 g, whereas the weight of a peelable bottom is 10 g.

According to a particular aspect of the invention, the weight of said can according to the invention is less than 56 g.

The implementation of two flexible bottoms makes it possible to reduce the weight of the bottoms and of the body forming the can.

The weight of the can according to the invention is, consequently, reduced by comparison to the prior art cans whose weight is generally between 77 g and 89 g.

The reduction of the thickness of the bottoms and of the body of the can consequently allows for a relatively significant weight saving, and therefore a reduction of the material cost of the can.

Welding of the bottom or bottoms onto the body of the can

According to a particular aspect of the invention, said first and possibly second bottoms are welded onto the top part and the bottom part respectively of said metal body (in particular by heat-sealing).

The flexible bottoms are directly welded onto the can, and more specifically onto the flat of the metal of the body of the can, at the ends of the body. The bottom or bottoms are welded onto the bottom face of the body of the can, onto flat annular flanges at the end of the body.

The flexible bottoms are not peelable. That means that it is not possible to break the welding of the bottom onto the can by applying a reasonable force (i.e. of the order of 20 N, force applied for the peelable bottoms). The initial tearing force to be applied in order to “peel” the bottoms from the metal body is therefore preferentially greater than 25 N, more preferably greater than 28 N, or than 30 N, even more preferably greater than 35 N.

Buletini I Pronësisë Industriale

Moreover, the flexible bottoms of the can are of a single piece, unlike the peelable bottoms developed under the trademark EASIP®. These Easip® peelable bottoms are constructed by placing a complex film based on aluminum onto a steel or a ring of steel or of aluminum crimped onto the body of the can (see for example WO 2012/072383), whereas the flexible bottoms described in the present application are directly welded onto the body of the can.

As indicated above, the welding of the flexible bottoms is robust enough to withstand the pressure stresses which occur during a heat treatment (sterilization) of the food content, and which are exerted, as stressed previously, partly on the flexible bottoms.

Such an approach (welding or heat-sealing directly onto the body of the can rather than onto a ring crimped onto the body of the can) allows the flexible bottoms a better withstand strength in sterilization compared to the peelable flexible bottoms of the prior art, which do not withstand the abovementioned pressurizations, observed during the sterilization. They are therefore more suited to the heat treatment systems causing strong pressure stresses.

The welding of the film onto the body of the can is performed by any method known in the art.

In particular, the edge of the can can be coated locally with a material suitable for making heat-sealing possible (organic and/or mineral material in which mineral and/or organic fillers can be incorporated, in particular polypropylene (PP)). This material will melt at the moment of the heat-sealing, then will cool to produce a solid joint, which allows the seal-tight fixing of the foil serving as bottom. The precise conditions (type of material, welding conditions) can easily be determined by a person skilled in the art by checking the appropriateness of the conditions to the specifications (pressure resistance conditions) defined above. These conditions are known in the art, the heat-sealing of a film on a material, by using, for example a heat sealer with flexible head).

If the aluminum or the steel of the body of the can is covered with a lacquer of polypropylene type (or filled with polypropylene particles), and the film also contains polypropylene, the heat-sealing (welding) can be performed by applying a pressure of between 20 and 70 kPa, for 0.25 to 4 seconds, with a temperature of between 160°C and 220°C. The exact conditions of pressure and of duration of application of the pressure depend on the temperature applied. It is even possible to extend to durations greater than 4 seconds if manual equipment is used (manual heating clamp type equipment).

It is in particular possible to use the films of the Fastefoil™ (Fastel Adhesive Products, San Clemente, CA, United States), in particular the film of reference PP320, for which the manufacturer considers the application of a pressure between 3 and 10 psi (20 to 70 kPa) for 0.25 to 1 second at a temperature of 165 to 175°C.

A sealing (welding) for 2 sec at 200°C with a flexible bottom whose bottom membrane (in contact with the body of the can) is of polypropylene, the lacquer of the can body being filled with this same material, is perfectly suited to the implementation for the application sought, and the production of a weld allowing the bottom to withstand the temperature and pressure conditions specified above.

Ends of the metal body

According to the invention, the welded top and/or bottom parts of said metal body of the can are respectively folded/wound so as to form a peripheral rim at each end of the can.

The invention relates thus to a can comprising a metal body having a top part closed hermetically by a first bottom, characterized in that said first bottom is formed by a foil, and is welded onto the top part of said metal body, the welded top part of said metal body of the can being also folded/rolled so as to form a peripheral rim at the top end of the can. It is clear that the term “top” is relative and signifies one end of the can.

Thus, the welding of the flexible bottoms onto the can body is protected by a roll of the flat of the metal of the can body. This roll, or rim, is prominent and protects the flexible bottoms (and the weld) during the sterilization, transportation, handling and storage of the can.

This implementation is particularly suited when the two bottoms of the can are made of foils.

Thus, in another embodiment, the invention relates to a can comprising a metal body having a top part closed hermetically by a first bottom and a bottom part closed hermetically by a second bottom,

characterized in that said first and second bottoms are each formed by a foil, said first and second bottoms being welded onto the top part and the bottom part respectively of said metal body, said welded top and bottom parts of said metal body of the can being respectively folded/rolled in such a way that each forms a peripheral rim at each end of the can. It is worth noting that, according to this aspect of the invention, it is not essential for the can or cans thus obtained to withstand the pressure conditions indicated above, even though that is preferred. One or both flexible bottoms can therefore be peelable.

According to a particular aspect of the invention, said rims are of different forms.

The form of the roll of the top bottom can be different from the form of the roll of the bottom bottom and thus allows an optimized stacking of such cans while protecting the flexible bottoms.

The invention relates also to a method for manufacturing a can comprising:

- a step of fixing of a flexible bottom at an end of a metal body (in particular by welding said bottom onto a flat annular flange at said end of the body) followed by
- a step of rolling of the metal of said flat annular flange of the body of the can so as to form a roll, or rim, that is prominent (that is say above the plane in which said flexible bottom is situated).

Precutting/opening of the can

As indicated above, the bottoms described in the present application are not peelable bottoms as described in the prior art. They cannot therefore be detached from the body of the can by exerting a “reasonable” pulling force that a user would exert to open a peelable flexible bottom (i.e. of the order of 20 N).

These bottoms must however be able to be easily opened by the users, which is possible by breaking them with any appropriate instrument, such as a knife blade. However, technical elements can be added to these bottoms, in order to further improve the opening of the cans.

Thus, and according to another particular aspect of the invention, said first bottom and/or said second bottom has/have a precut part.

Consequently, a can having one or two bottoms formed by a foil, and in which one and possibly the other foil has a precut part, is a subject of the invention. It is worth noting that the subject of the invention also includes any can thus defined, whether one or other of the bottoms is peelable, as long as at least one of the two bottoms has a precut part as described above. Thus, according to this aspect of the invention, it is not essential for the can or cans thus obtained to withstand the pressure conditions indicated above, even though that is preferred.

A precut, in particular by laser or similar technology, is implemented on at least one of the two flexible bottoms. This allows the consumer to easily perforate the flexible bottoms and thus open the can to access the food content. This precutting is performed once the heat treatment of the food content is finalized, when the flexible bottom is no longer required to undergo strong pressure stresses so as not to degrade the latter. It will be noted that this laser precutting, common in the art, allows a partial incision of the foil, while maintaining the impermeability to air in order to maintain the quality and the integrity of the product contained in the can. The foil is thus embrittled along a rupture line corresponding to the place of the precutting, which assists in the opening thereof.

According to yet another particular aspect of the invention, said precut part or parts is/are associated with a visual marking.

The precutting can be done on an ink premarking or the ink premarking can be performed once the precutting is finalized which will allow the consumer to better see the precut relative to the rest of the bottom of the can.

In another embodiment, a tab or a small gripping ring is glued onto the flexible bottom, and close to the precut zone, which can be pulled by the final user, in order to induce the rupturing of the embrittled zone, and thus improve the opening of the can.

The invention relates also to a method comprising a step of precutting of a flexible bottom blocking an end of a can, said precutting consisting of a partial incision of said foil, while maintaining the air-tightness of said bottom to air.

Form of the cans

According to a particular aspect of the invention, said metal body has a truncated cone form.

The implementation of flexible bottoms at each of the ends of a can makes it possible to dispense with the conventional rigid bottom production standards and therefore the associated metal body forms.

A metal body in truncated cone form allows the cans be to be stacked one inside the other once empty.

This aspect makes it possible to limit the storage volume of the cans when the latter are empty, that is to say before filling or after the can has been used in particular.

The invention relates also to a can bottom formed by a foil intended to be implemented in a can as described previously.

According to a particular aspect of the invention, the foil comprises a metal layer (of aluminum, for example) covered on at least one face by a plastic layer.

A foil made up of such a succession of layers of different materials makes it possible to ensure a strong solidity of the foil so as to withstand the pressure variations which occur during the heat treatment, for example.

Manufacturing method

The invention relates also to a method for manufacturing a can according to one of attached claims 1 to 8 comprising:

- a step of welding of a flexible bottom to one end of a metal body, in conditions so as to allow said foil to withstand the pressure stresses during a heat treatment of the can,
- a step of working of the metal consisting in folding or rolling the welded part (before or after filling depending on the case) of said body of the can so as to form a peripheral rim at the end of the can

The method can also comprise one or more of the following steps, performed before or after the step indicated above:

- a step of filling of the metal body with one or more food products;
- a step of crimping of a rigid bottom onto the other end of the metal body so as to hermetically close the can.

If the can is of stamped type, the filling of the metal body is performed before the above welding step.

In another embodiment, it is also possible to perform

- 1) a step of crimping (or equivalent) of a rigid bottom to one end of the can
- 2) a step of filling of the metal body with one or more food products
- 3) the step indicated above of welding of a flexible bottom to the other end of a metal body.

In another embodiment, it is also possible to perform

- 1) the step indicated above of welding of a flexible bottom to one end of a metal body
- 2) a step of filling of the metal body with one or more food products
- 3) a step of crimping of a rigid bottom to the other end of the can.

Thus, the manufacturing method comprises a step of working of the metal consisting in folding or rolling the welded part (before or after filling depending on the case) of said body of the can so as to form a peripheral rim at the end of the can, thus acting in particular as a protection of the flexible bottom.

The above method can also include a step of heat treatment (sterilization) of the can hermetically closed at its two ends.

Buletini I Pronësisë Industriale

According to another particular aspect of the invention, the manufacturing method also comprises a step of precutting of the flexible bottom in order to allow easy opening of the can.

This precutting preferentially occurs after the heat treatment since the latter provokes strong pressure stresses and it is therefore preferable for the flexible bottom not to be embrittled.

The present divulgation relates also to a method of sterilization of a can as described above (comprising a metal body and hermetically closed by one or two flexible bottoms at (respectively) one or both ends of said metal body), comprising a step of placing said can in temperature and pressure conditions inducing an internal pressurization (in said can) of at least 0.8 bar (or any other value as indicated above). Preferably, in this sterilization method, said can undergoes the pressurization for at least two minutes (or any other duration indicated above, a preferred duration being greater than or equal to 6 minutes, or 7 minutes).

A method for manufacturing a can as described previously may comprise one or more of the following steps:

- a step of welding of a first flexible bottom onto the bottom part of the metal body;
- a step of filling of the metal body with one or more food products;
- a step of welding of a second flexible bottom onto the top part of the metal body so as to hermetically close the can;
- if necessary, a step of heat treatment (sterilization) of the can.

The manufacturing method further comprises a step of working of the metal consisting in folding or rolling the bottom welded part (before filling) then the top welded part (after filling) of said body of the can so as to form a peripheral rim at each end of the can, thus acting as a protection of the flexible bottom.

According to another aspect, the manufacturing method comprises a step of precutting of at least one of the two flexible bottoms in order to allow an easy opening of the can.

This precutting occurs preferentially after the heat treatment since the latter provokes strong pressure stresses and it is therefore preferable for the flexible bottom not to be embrittled.

Such a manufacturing method can be implemented effectively, industrially.

Filling of the cans

When the can has a flexible bottom at each of its ends, the weight of the content is likely to deform the bottom flexible bottom. The rim which can be placed at the bottom end can protect the flexible bottom and prevent the latter from touching the plane on which the can is placed, including when it is deformed by the weight of the content of the can (because of a sufficient space between (a) the point of contact of the rim and of the storage plane and (b) the flexible bottom); the rim production conditions and the space between the end of the rim and the flexible bottom are therefore adapted to the weight that the flexible bottom will be subjected to, as well as its strength and its deformability.

However, it is also possible to close the can (placing of the second bottom) in conditions such that the can will exhibit a slight internal depressurization (of the order of 0.1 to 0.4 bar) relative to atmospheric pressure. In this embodiment, the external pressurization will exert a force opposing the force exerted by the foods (weight) on the external bottom, which will not therefore deform, or only marginally.

This internal depressurization (relative to atmospheric pressure) can be obtained by conducting the step of hermetic closure of the can in a depressurization chamber. The filling step which precedes this step of closure of the can can also be performed in this depressurization chamber. These operating conditions are particularly suitable when the content of the can is a content at ambient temperature, in particular powdered milk (in particular baby formula), powdered chocolate, ground coffee, or similar.

When the food products are hot products (such as cooked dishes or cooked vegetables), it is possible to obtain this depressurization in ambient conditions by closing the can while the products have been added in the can while hot, and by keeping a certain quantity of air in the can. The captive air is thus at the temperature of the products. When the can is cooled, the cooling of the air will therefore induce a depressurization internal to the can. In this embodiment, it will preferentially be chosen to introduce the

can into the sterilization chamber before the latter is cooled (that is to say when the temperature of the can is still higher than approximately 35°C).

A can, closed by at least one flexible bottom at one of its ends (preferentially closed by flexible bottoms at both ends), and which is slightly depressurized internally relative to atmospheric pressure, is also the subject of the invention.

4. List of the figures

Other features and advantages of the invention will become more clearly apparent on reading the following description of an exemplary embodiment, given as a simple illustrative and nonlimiting example, and the attached drawings, in which:

- figure 1 is a perspective view of a can according to the invention, comprising two flexible bottoms;
- figure 2 is a schematic view in cross section of the metal body of the can of figure 1 during the manufacturing thereof;
- figure 3 illustrates an example of a foil that can be used on a can according to the invention showing the precut part intended to facilitate the opening of the can;
- figure 4 is an exploded view of the various layers that make up a foil according to the invention;
- figure 5 is a partial schematic representation, in cross section, of the top and bottom joins between the metal body and the foil of the can of figure 1;
- figure 6 illustrates an example of storage of two cans according to the invention, in particular when they have two flexible bottoms;
- figure 7 illustrates the main steps of the method for manufacturing a can according to the invention, comprising two flexible bottoms, and as described in the examples; and
- figure 8 is a perspective view of another form of can according to the invention.

5. Detailed description of the invention

5.1 General principle

The invention relates therefore to a novel type of can comprising one or two bottoms, or lids, in the form of a foil. Such a can is distinguished from the known cans which implement rigid (relatively thick) metal bottoms at each of their ends.

These flexible bottoms are intended to absorb the pressure stresses to which the can is subjected when the latter undergoes a heat treatment (sterilization) intended to preserve the food products that it contains. The thickness of the body of the can can thus be reduced. The presence of rims allows reinforcing the welding of the foil on the peripheral body.

Consequently, the particular structure of the can according to the invention makes it possible to reduce the needs in terms of metal in relation to the current cans and reduces the manufacturing costs.

5.2 Structure of the can

One embodiment of a can according to the invention, comprising two flexible bottoms, is described hereinbelow in relation to figures 1 to 6. These figures and the teaching hereinbelow are also applicable when the can contains only a single flexible bottom.

As illustrated in figure 1, the can 1 comprises a metal body 2 of cylindrical section. The metal body 2 is secured at both its ends to a flexible bottom 3 to produce the hermetic closure of the can 1.

The metal body 2, which is preferably of steel or aluminum, has, in longitudinal cross section, a substantially parallelepipedal profile, as illustrated in figure 2.

The profile shows two rectilinear and parallel walls 21 ending at each of their ends with flat annular parts 22, 23 which extend at right angles to the walls 21, over the perimeter of the opening (these flat parts 22, 23 are deliberately overdimensioned in figure 2 for clarity).

The flat parts 22, 23 are each intended to receive a flexible bottom.

For this, flexible bottoms 3, in the form of a foil 31, are affixed respectively onto the top 22 and bottom 23 parts before being secured thereto by welding (induction or resistance welding, for example). The welding has to be strong/resistant enough to ensure an optimal strength of the flexible bottoms 3 during the heat treatment (sterilization) of the can 1.

The peripheral part or perimeter 311 of the foil 31 is therefore directly welded onto the flat annular parts 22, 23 of the metal body 2.

Once the foils 31 are secured to the metal body 2, the top 22 and bottom 23 parts are rolled on themselves, as illustrated in figure 5.

This rolling, in double folded seam form for example, forms a top rim 24 and a bottom rim 25 respectively encompassing the top part 22 and the bottom part 23 of the metal body 2 and the peripheral part 311 of the corresponding foil 31.

Such a rim makes it possible to protect the foils 31 from the impacts and frictions that could possibly degrade the seal-tightness of the can 1, particularly during the handling and the transportation of the can 1 (in automatic conveyor systems, for example).

Note that the top rim 24 is oriented toward the interior of the can 1 and that the bottom rim 25 is oriented toward the exterior of the can 1. This allows a stable stacking and optimized storage of the cans 1, one on top of the other, as illustrated in figure 6. It is however also possible to envisage a top rim 24 oriented toward the exterior of the can 1 and a bottom rim 25 oriented toward the interior of the can 1.

5.3 Structure of the flexible bottom

The flexible bottom 3 of the invention is formed by a foil 31 made up of one or more layers. The layers can consist of different materials, such as polypropylene, aluminum or polyethylene.

In the example illustrated in figure 4, the foil 31 of the flexible bottom 3 comprises two plastic layers 310a and 310c between which is inserted a metal foil, an aluminum foil 310b in this example.

Such a combination of materials allows an optimal resistance while guaranteeing a strong flexibility of the flexible bottom 3, that is to say that the foil is capable of being stretched without breaking.

The implementation of an aluminum foil 310b in such a flexible bottom 3 makes it possible to guarantee a reliable oxygen barrier. This aspect contributes to the long-term preservation of the sterilized foodstuffs which then allows for long-term ambient storage.

The plastic layer 310c situated between the aluminum foil 310b and the flat parts 22, 23 ensures an optimal sealing of the flexible bottoms 3 on the metal body 2 of the can.

Such a flexible bottom 3 also has a small thickness and a reduced weight.

In fact, for a so-called 4/4 standard format can, the flexible bottom 3 has a weight of less than 10 g, and more specifically less than 5 g.

Preferably, the weight of the flexible bottom 3 is equal to 3 g.

If these values are compared to those of the bottoms of the cans of the prior art, namely 16 g for a standard rigid bottom, 22 g for a rigid bottom with easy opening by a gripping ring and 10 g for a peelable bottom, it can be seen that the weight saving, and therefore material saving, is relatively significant.

The implementation of a flexible bottom 3 at each of the ends of the metal body 2 makes it possible to relieve the body of the can of the stresses linked to the pressure variations between the interior and the exterior of the can 1, during sterilization in particular.

Indeed, the flexible bottoms 3 are capable of being deformed reversibly, so as to vary the internal volume of the can thus making it possible to absorb the pressure variations.

In other words, the flexible bottoms 3 allow the can 1 to inflate and shrink upon pressure variations occurring during the heat treatment.

Since the metal body 2 is less stressed during the heat treatment, its thickness, and therefore its weight, are reduced relative to a conventional can.

Still for a can of standard 4/4 format, a conventional metal body has a weight of the order of 51 g.

Buletini I Pronësisë Industriale

The implementation of two flexible bottoms according to the invention allows for the implementation of a metal body 2 of reduced thickness and having a weight less than 50 g.

Preferentially, the weight of the metal body 2 is less than 40 g.

Consequently, a can 1 according to the invention, implementing two flexible bottoms of 3 g each and a conventional can body (50 g) has a maximum total weight of 56 g. The cans of the prior art which have a conventional 51 g body, a conventional 16 g rigid bottom and a peelable 10 g bottom have a weight of 77 g, which is much greater.

The weight saving of the can 1 of the invention is therefore at least 15 g.

5.4 Easy opening of the can

One of the foils 31 of the can 1 has a precut 313 which is intended to embrittle the flexible bottom 3 and allow an easy opening of the can 1.

The precut 313 of the flexible bottom 3 is implemented in a conventional way, preferably by a laser cutting technique.

This operation is performed after sterilization of the can 1 so as not to embrittle the flexible bottom 3 which has to guarantee an optimal seal-tightness of the can 1. In effect, as stressed previously, during the sterilization, the flexible bottom 3 is subjected to significant stresses due to the pressure variations internal to the can 1.

This precut 313 is indicated to the user through an ink tracing, by dotted line for example.

When the user wants to open the can 1, it is sufficient for him or her to apply a relatively low pressure to the part 312 of the foil 31 situated within the precut 313, in proximity thereto. This pressure, which can be applied using a spoon for example, causes the part 312 of the flexible bottom 3 situated within the precut 313 to break and allows the user to access the content inside the can.

Thus, the opening of the can 1 of the invention requires no particular tool and does not require any significant effort on the part of the user. This approach allows for easy opening (opening requiring only a little effort and no particular tool) and guarantees an optimal seal-tightness of the can 1.

5.5 Method for manufacturing the can

The can of the invention is obtained by a different manufacturing method compared to that of the cans of the prior art.

When the can has two flexible bottoms, a manufacturing method comprises:

- a step of welding E1 of a first flexible bottom 3 onto a first flat part 23 (bottom part) of the metal body 2;
- preferentially, a step of folding/rolling E2 of the bottom part 23 on itself to form a rim 25;
- a step of filling E3 of the metal body 2 with one or more food products;
- a step of welding E4 of a second flexible bottom 3 onto the second flat part 22 (top part) of the metal body so as to hermetically close the assembly;
- a step of folding/rolling E5 of the top part 22 on itself to form a rim 24;
- preferentially a step of heat treatment (sterilization) E6 of the can 1;
- preferentially, a step of precutting E7 of at least one of the two flexible bottoms 3 in order to allow for an easy opening of the can 1.

Note that the method for manufacturing such a can according to the invention does not require the implementation of a crimping operation.

5.6 Other aspects and variants

The structure of the can according to the invention offers an optimal resistance to the pressures undergone during the sterilization of the food content.

The can according to the invention offers easy opening for the user and guarantees a perfect seal-tightness.

Such a can is also lightweight, robust, simple and inexpensive to manufacture.

Moreover, the precut can take forms other than a circular form.

Buletini I Pronësisë Industriale

The implementation of a flexible bottom according to the invention makes it possible to dispense with the conventional metal bottom production standards and therefore consider the production of cans of varying forms.

Figure 8 shows a can 1 having a can body 2 in truncated cone form, the diameter of the bottom flexible bottom (not visible) being less than that of the top flexible bottom 3.

This particular form makes it possible to stack the tapered cans one on top of the other stably, but also one inside the other, compactly, once the cans are empty.

The stacking of the cans one inside the other can be performed before the can is filled and/or after the content of the can has been consumed.

(11) **8935**

(97) EP3389400 / 14/08/2019

(96) 16823236.1 / 16/12/2016

(22) 07/10/2019

(21) AL/P/ 2019/701

(54) **METODA PER DETOKSIFIKIMIN E PROTEINAVE GLUTEN NA GRURI I DRITHERAVE DHE PERDORIMI I TYRE NE FUSHEN MJEKSORE**

03/04/2020

(30) UB20159442 17/12/2015 IT

(71) New Gluten World S.r.l.

Viale Michelangelo 177, 71121 Foggia, IT

(72) LAMACCHIA, Carmela (Via Paolo Telesforo 33, 71122 Foggia)

(74) Ardit Loloçi

Rr. Asim Vokshi, Nr.137, Tirane

(57)

(11) **8936**

(97) EP2964215 / 21/08/2019

(96) 14708015.4 / 04/03/2014

(22) 09/10/2019

(21) AL/P/ 2019/711

(54) **PËRZIERËSI I ACIDEVE TË YNDYRSHME NË TRAJTIMIN E PATOLOGJIVE INFLAMATORE**

03/04/2020

(30) ITA MI20130354 08/03/2013 IT and USP201361774796 08/03/2013 US

(71) Again Life Italia Srl

Via Lago D'Orta 1 Palazzo Work, 36015 Schio (VI), IT

(72) BURATTIN, Lodovico (Via S. Bona Nuova 135/C, I-31100 Treviso (TV))

(74) Ardit Loloçi

Rr.Fortuzi, nr. 137, Tiranë

(57)

1. Metodë per detoksifikimin e glutenit nga kokrrat e dritherave, që përmban hapat vijues:

- a) hidratimin e kokrrave te dritherave me ujë deri në një shkallë të lagështisë të kokrrave që përmbajnë ndërmjet 15 dhe 18%;

Buletini I Pronësisë Industriale

- b) trajtimin e kokrrave të hidratuara nga valët elektromagnetike për një kohë dhe me një forcë të nevojshme për të arritur një temperaturë të kokrrave që përmban ndërmjet 60 dhe 70°C;
- c) pezullimin e rrezatimit deri në një temperaturë që përmban ndërmjet 50 dhe 60°C të jetë arritur dhe avullimi i njëkohshëm i ujit me një humbje të lagështisë të kokrrave të përmbajtura ndërmjet 14 dhe 16% në krahasim me hapin a);
- d) trajtimi i kokrrave të hidratuara nga valët elektromagnetike për një periudhë dhe me një forcë të nevojshme për të arritur një temperaturë të kokrrave që përmbajnë ndërmjet 80 dhe 90°C;
- e) pezullimi i rrezatimit derisa një temperaturë që përmbajnë ndërmjet 70 dhe 80°C dhe njëkohësisht avullimi i ujit me një humbje të lagështisë të kokrrave që përmbajnë ndërmjet 40 dhe 44% në krahasimin me hapin a);
- f) duke trajtuar kokrrat e hidratuara nga valët elektromagnetike për një periudhë dhe me një forcë të nevojshme për të arritur një temperaturë të kokrrave që përmbajnë ndërmjet 110 dhe 120°C;
- g) pezullimi i rrezatimit derisa një temperaturë që përmban 80 dhe 90°C dhe njëkohësisht avullimi i ujit me një humbje të lagështisë të kokrrave përmban ndërmjet 50 dhe 60% në krahasimin me hapin a);
- h) ftohja e avasht e kokrrave të detoksifikuara në një temperaturë dhome.

2. Metoda sipas pretendimit 1, ku valët elektromagnetike janë mikrovalë ose infra të kuqe.

3. Metoda sipas ndonjë nga pretendimet 1 ose 2, ku kur mikrovalët janë të punësuara hapat e trajtimit të kokrrave të hidratuara janë kryer në furrën me mikrovalë.

4. Metoda sipas ndonjë nga pretendimet 1-3, që përmban një hap metej i) të bluarjes të kokrrave të marra në hapin h) për të përfutur mielli ose bullgur të detoksifikuar.

5. Metoda sipas pretendimit 4, që përmban më tej hapin e ekstraktimit të glutenit nga mielli ose bullguri i detoksifikuar në hapin i) me tretës.

6. Metoda sipas ndonjë nga pretendimet paraprijëse, ku drithërat janë zgjedhur ndërmjet grurë, elb, orzo, thekër ose tërshërë.

7. Gruri, mielli, bullguri ose gluteni i detoksifikuar i marrë nga metoda sipas ndonjë nga pretendimet 1-6, ku niveli i epitopeve gluten toksike është i reduktuar në një nivel ndërmjet 0 dhe 20 ppm.

8. Artikujt ushqimorë që përmbajnë grurë, miell, bullgur ose gluten të detoksifikuar sipas pretendimit 7, të zgjedhur ndërmjet bukës, pastave, produkteve të furrës, drithrave të mëngjesit, birrës, akullores, produkteve ditore, salcë, pije, ushqime për fëmijë dhe sallam.

9. Gruri, mielli, bullgur ose gluteni i detoksifikuar sipas pretendimit 7 ose artikujt ushqimorë sipas pretendimit 8, për përdorim në ndalimin ose trajtimin e disbiozës së zorrës.

10. Gruri, mielli, bullguri ose gluteni i detoksifikuar sipas pretendimit 7 ose artikujt sipas pretendimit 8, për përdorim në ndalimin ose në trajtimin e sëmundjeve intestinale inflamatore ose autoimune, të zgjedhur nga grupi i sëmundjeve celiake, kolitit ulcerativ, sëmundjes Crohn dhe sindromës të zorrës së irrituar.

Buletini I Pronësisë Industriale

11. Gruri, mielli, bullguri ose gluteni i detoksifikuar sipas pretendimit 7 ose artikujt sipas pretendimit 8, për përdorim në ndalimin ose në trajtimin e sëmundjeve metabolike sistemike të zgjedhur ndërmjet obezitetit, diabeti i llojit 1 dhe diabeti i llojit 2.

12. Përdorimi i grurit të detoksifikuar, mielli, bullguri ose gluten sipas pretendimit 7, për përdorim si agjent antimikrobal kundër bakterit Gram-negativë dhe Gram-pozitivë.

13. Përdorimi i grurit, miellit, bullgurit dhe gluteni të detoksifikuar ose artikujt ushqimorë sipas pretendimit 12, ku bakteri i përmendur Gram-negativë i përket klasës së *Salmonella*, në mënyrë të preferuar tek speciet *Salmonella Typhimurium* dhe bakteri i përmendur Gram-pozitivë i përket klasës *Staphylococcus*, në mënyrë të preferuar tek speciet *Staphylococcus aureus*.

14. Përdorimi i grurit, miellit, bullgurit ose glutenit të detoksifikuar sipas pretendimit 7, për përdorim si agjent mbrojtës drejt specieve probiotike të dobishme.

15. Përdorimi i grurit, miellit, bullgurit ose glutenit të detoksifikuar sipas pretendimit 14, ku speciet probiotike i përkasin genit *Lactobacilli*, në mënyrë të preferuar tek speciet *Lactobacillus acidophilus*.

16. Përdorimi i glutenit të detoksifikuar sipas pretendimit 7 si një agjent trashje për përgatitjen e ushqimit.

(11) **8937**

(97) EP3390430 / 28/08/2019

(96) 16822410.3 / 15/12/2016

(22) 22/10/2019

(21) AL/P/ 2019/745

(54) **ANTIGJENËT E VIRUSIT IMUNODEFICIENT NJERËZOR, VEKTORËT, KOMPOZIMET DHE METODAT E PËRDORIMIT TË TYRE**

03/04/2020

(30) EP 15200138 15/12/2015 EP and EP 16194124 17/10/2016 EP

(71) Janssen Vaccines & Prevention B.V.

Archimedesweg 4, 2333 CN Leiden, NL

(72) KRARUP, Anders (Archimedesweg 4-6, 2333 CN Leiden); LANGEDIJK, Johannes, Petrus, Maria (Archimedesweg 4-6, 2333 CN Leiden); CALLENDRET, Benoit, Christophe, Stephan (Archimedesweg 4-6, 2333 CN Leiden); VAN MANEN, Danielle (Archimedesweg 4-6, 2333 CN Leiden); STITZ, Jörn (Archimedesweg 4-6, 2333 CN Leiden); WEGMANN, Frank (Archimedesweg 4-6, 2333 CN Leiden); VELLINGA, Jort (Archimedesweg 4-6, 2333 CN Leiden)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Një acid nukleik që kodon një proteinë mbështjellëse sintetike të HIV që përfshin sekuencën e amino acidit prej SEQ ID NO: 8, ose SEQ ID NO:8 që ka një ose më shumë mutacione zgjedhur nga grupi i përbërë prej (i) I529P, (ii) K480E, dhe (iii) një kombinim prej EK479-480RRRR, I529P, A471C dhe T575C.

Buletini I Pronësisë Industriale

2. Acidi nukleik i pretendimit 1, ku proteina mbëshjellëse sintetike e HIV përfshin më tej një sekuencë sinjali, për shembull, një sekuencë sinjali që përfshin sekuencën e amino acidit zgjedhur nga grupi i përbërë prej SEQ ID NO:9 deri në SEQ ID NO: 12.
3. Acidi nukleik i pretendimit 1 ose 2, ku proteina mbëshjellëse sintetike e HIV përfshin më tej një fushë transmembrane, për shembull, një fushë transmembrane që përfshin SEQ ID NO:13, në mënyrë të preferueshme proteina mbëshjellëse sintetike e HIV përfshin më tej SEQ ID NO:37 shkrirë te terminusi-C prej SEQ ID NO:8 dhe terminusi-N i fushës transmembranë.
4. Acidi nukleik i pretendimit 3, ku proteina mbëshjellëse sintetike e HIV përfshin më tej një fragment prej një fushe citoplazmike, në mënyrë të preferueshme një fragment prej një fushe citoplazmike që përfshin sekuencën amino acide prej SEQ ID NO:14 ose mbetjet 1-4 të tij.
5. Acidi nukleik i çdo njërit prej pretendimeve të mëparshme 1-4, ku proteina mbëshjellëse sintetike e HIV përfshin sekuencën amino acide prej SEQ ID NO: 18.
6. Acidi nukleik i pretendimit 1 ose 2, ku proteina mbëshjellëse sintetike e HIV gjithashtu: (a) përfshin më tej një fushë trimerization, për shembull një fushë trimerization që ka sekuencën amino acide prej SEQ ID NO: 15 ose SEQ ID NO:16; ose (b) përfshin SEQ ID NO:8 që ka një kombinim prej mutacioneve EK479-480RRRR, I529P, A471C dhe T575C.
7. Acidi nukleik i pretendimit 6, ku proteina mbëshjellëse sintetike e HIV përfshin sekuencën amino acide të mbetjeve 1-686 prej SEQ ID NO: 19.
8. Një vektor që përfshin acidin nukleik të çdo njërit prej pretendimeve 1-7, ku acidi nukleik është i lidhur në mënyrë të operueshme te një sekuencë nxitësi.
9. Vektori i pretendimit 8, që është një vektor viral, në mënyrë të preferueshme një vektor adenovirusi.
10. Vektori i pretendimit 9, ku vektori adenovirus është një vektor serotipi adenovirusi njerëzor (Ad26).

Buletini I Pronësisë Industriale

11. Një qelizë e izoluar që përfshin vektorin e çdo njërit prej pretendimeve 8-10.
12. Një kompozim që përfshin një sasi efektive imunogjenike të vektorit të çdo njërit prej pretendimeve 8-10, dhe një mbartës.
13. Një kombinim vaksine, që përfshin:
 - (i) një kompozim të parë që përfshin një sasi efektive imunogjenike të një vektori adenovirusi, në mënyrë të preferueshme një vektor adenovirusi 26, që kodon një proteinë mbështjellëse sintetike të HIV që ka sekuencën amino acide prej SEQ ID NO: 8, në mënyrë të preferueshme SEQ ID NO: 18;
 - (ii) një kompozim të dytë që përfshin një sasi efektive imunogjenike të një vektori adenovirusi të dytë, në mënyrë të preferueshme një vektor adenovirusi të dytë 26, që kodon një polipeptid antigjenik HIV që përfshin sekuencën amino acide prej SEQ ID NO: 5; dhe në mënyrë opsionale
 - (iii) një paktën një kompozim shtesë që përfshin një sasi efektive imunogjenike prej të paktën një zgjedhur nga grupi i përbërë prej
 - (iiia) një vektor që kodon të paktën një polipeptid antigjenik që ka zgjedhur sekuencën e amino acidit nga grupi i përbërë prej SEQ ID NOs: 1-4, 28 dhe 29, dhe
 - (iiib) një polipeptid që përfshin një sasi efektive imunogjenike prej një polipeptidi antigjenik i izoluar HIV që ka mbetjet 30-708 të sekuencës së amino acidit prej SEQ ID NO: 7, ose mbetjet 30-724 prej SEQ ID NO: 36,ku kompozimi i parë, kompozimi i dytë dhe kompozimi shtesë janë të pranishëm në të njëjtin kompozim ose në një ose më shumë kompozime të ndryshme.
14. Kompozimi i pretendimit 12 ose kombinimi i vaksinë së pretendimit 13 për përdorim në nxitjen e një përgjigje imune kundër një virusi imunodeficient njerëzor (HIV) në një subjekt në nevojë të tij.
15. Një proteinë mbështjellëse sintetike HIV që përfshin sekuencën amino acide prej SEQ ID NO:8 ose SEQ ID NO:8 që ka një ose më shumë mutacione zgjedhur nga grupi i përbërë prej (i) I529P, (ii) K480E, dhe (iii) një kombinim prej EK479-480RRRR, I529P, A471C dhe T575C, në mënyrë të preferueshme, që përfshin (i) SEQ ID NO:8 që ka një kombinim prej mutacioneve EK479-480RRRR, I529P, A471C dhe T575C; (ii) mbetjet amino acide 30-704 prej SEQ ID NO: 18, ose (iii) mbetjet amino acide 30-686 prej SEQ ID NO: 19.

(11) **8938**

(97) EP3145946 / 14/08/2019

(96) 15725282.6 / 20/05/2015

(22) 24/10/2019

(21) AL/P/ 2019/751

(54) **DËRGIMI I PROTEINËS BAZUAR-NË BAKTER**

03/04/2020

(30) EP 14169335 21/05/2014 EP

(71) Universität Basel

Petersgraben 35, 4003 Basel, CH

(72) ARRIEUMERLOU, Cécile (20 Rue Madame, F-92130 Issy les Moulineaux) ;ITTIG, Simon (Zehntenfreistrasse 32, 4103 Bottmingen)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Një vektor i cili përfshin në drejtimin 5' deri në 3':

një nxitës;

një sekuençë të parë DNA që kodon një sinjal të dërguar nga një proteinë efektive bakteriale T3SS, të lidhur në mënyrë të operueshme te nxitësi i sipërpërmendur ku proteina efektive bakteriale T3SS është zgjedhur nga grupi i përbërë prej SopE, SteA, dhe YopE;

një sekuençë e dytë DNA që kodon një proteinë heterologe të fuzuar në strukturën te fundit i 3 i sekuençës së parë të DNA së sipërpërmendur, ku proteina heterologe është zgjedhur nga grupi i përbërë prej proteinave të përfshira në apoptozë ose rregullimve apoptozë, rregullatorëve të ciklit të qelizës, proteinave të përsëritura ankirine, proteinave reportere, GTPases të vogla, GPCR të lidhura me proteina, ndërtimeve të fuzuara të nanotrupave, efektivët bakterial T3SS, efektivët bakterial T4SS dhe proteinat virale; dhe në mënyrë opsionale

nje sekuenca e tretë DNA që kodon një vend të ndarjes së proteazës, ku sekuenca e tretë e DNA ndodhet ndërmjet fundit të 3 të sekuençës së parë të DNA dhe fundit të 5 të sekuençës së dytë të DNA së sipërpërmendur.

2. Një tendosje bakteriale Gram-negative rekombinante, ku tendosja bakteriale Gram-negative e sipërpërmendur është transformuar me vektorin e pretendimit 1,

ku tendosja bakteriale Gram-negative rekombinante është një tendosje *Yersinia* dhe sinjali i dërguar nga proteina efektive bakteriale T3SS kodohet nga sekuenca e parë e DNA që përfshin proteinën efektive YopE ose një fragment N-terminali të saj, ku fragmenti i N-terminalit përfshin të paktën 20 amino acidet e para të proteinës efektive YopE, ose ku tendosja bakteriale Gram-negative rekombinante është një tendosje *Salmonella* dhe sinjali i dërguar nga proteina efektive bakteriale T3SS kodohet nga sekuenca e parë e DNA që përfshin proteinën efektive SopE ose SteA ose një fragment N-terminali të saj, ku fragmenti i N-terminalit përfshin të paktën 20 amino acidet e para të proteinës efektive SopE ose SteA.

3. Tendosja bateriale Gram-negative rekombinante e pretendimit 2, ku tendosja bateriale Gram-negative rekombinante e sipërpërmendur është deficiente në prodhimin e të paktën një proteine efektive T3SS.

4. Tendosja bateriale Gram-negative rekombinante e çdo njërit prej pretendimeve 2-3, ku tendosja bateriale Gram-negative rekombinante është një tendosje *Yersinia* dhe ku tendosja *Yersinia* e sipërpërmendur është e tipit të egër ose deficiente në prodhimin e të paktën një proteine efektive T3SS dhe ku sinjali i dërguar nga proteina efektive bakteriale T3SS përfshin N-terminalin me 138 amino acide të proteinës efektive *Y. enterocolitica* YopE ose, ku tendosja bakteriale Gramnegative rekombinante është një tendosje *Salmonella* dhe ku tendosja *Salmonella* e sipërpërmendur është e tipit të egër ose deficiente në prodhimin e të paktën një proteine efektive T3SS dhe ku sinjali i dërguar nga proteina efektive bakteriale T3SS përfshin proteinën efektive *S. enterica* SteA ose N-terminali me 81 ose 105 amino acide të proteinës efektive *S. enterica* SopE.

Buletini I Pronësisë Industriale

5. Tendosja bateriale Gram-negative rekombinante e çdo njërit prej pretendimeve 2-4, ku tendosja bateriale Gram-negative është deficiente për të prodhuar një amino acid thelbësor për rritjen.
6. Tendosja bateriale Gram-negative rekombinante e çdo njërit prej pretendimeve 2-5, ku tendosja bateriale Gram-negative është deficiente për të prodhuar proteina ngjitëse për t'u lidhur te sipërfaqja e qelizës eukariote ose matricës ekstraqelizore.
7. Tendosja bateriale Gram-negative rekombinante ose vektori i çdo njërit prej pretendimeve 1-6, ku proteina heterologe është zgjedhur nga grupi i përbërë prej proteinave të përfshira në apoptozë ose rregullimet apoptoze, rregullatorët e ciklit të qelizës, dhe proteinave të përsëritjes ankirine.
8. Tendosja bateriale Gram-negative rekombinante ose vektori i çdo njërit prej pretendimeve 1-6, ku proteinat përfshihen në apoptozë ose rregullimet apoptoze janë zgjedhur nga grupi i përbërë prej proteinave vetëm-BH3, caspases dhe proteinave sinjalizuese intraqelizore të kontrollit të receptorit të vdekjes së apoptozës.
9. Një metodë për dërgimin e një proteine heterologe në një qelizë eukariote që përfshin hapat e mëposhtëm:
 - i) kultivimin e tendosjes bateriale Gram-negative të çdo njërit prej pretendimeve 2-6; dhe
 - ii) kontaktimin e qelizës eukariote me tendosjen bateriale Gram-negative të i), ku një proteinë e fuzuar e cila përfshin një sinjal të dërguar nga një proteinë efektive bakteriale T3SS dhe proteina heterologe është shprehur nga tendosja bateriale Gram-negative dhe është translokuar në qelizë eukariote.
10. Një metodë për pastrimin e një proteine heterologe që përfshin kultivimin e tendosjes bateriale Gram-negative të çdo njërit prej pretendimeve 2-6 kështu që një proteinë fuzioni e cila përfshin një sinjal të dërguar nga një proteinë efektive bakteriale T3SS dhe proteina heterologe është shprehur dhe sekretuar në supernatantin e kultivimit.
11. Tendosja bateriale Gram-negative rekombinante e çdo njërit prej pretendimeve 2-6 për përdorim në dërgimin e një proteine heterologe si një medikament ose si një vaksinë te një subjekt.
12. Përdorimi i tendosjes bateriale Gram-negative rekombinante të çdo njërit prej pretendimeve 2-6 për Shfaqjen e Rendimentit të Lartë të frenuesëve për një rrugë qelizore ose event të shkaktuar nga proteina(t) heterologe të translokuara.
13. Një librari e tendosjeve bakteriale të Gram-negative të çdo njërit prej pretendimeve 2-6, ku proteina heterologe koduar nga sekuenca e dytë e DNA e vektorit të shprehjes së tendosjes bateriale Gram-negative është një proteinë murine ose njerëzore dhe, ku secila proteinë murine ose njerëzore shprehur nga një tendosje bakteriale Gram-negative është e ndryshme në sekuencën amino acide.

(11) **8939**

(97) EP3328901 / 11/09/2019

(96) 16745715.9 / 29/07/2016

(22) 04/11/2019

(21) AL/P/ 2019/774

(54) **ÇAMÇAKËZ ARABIK NGA ACACIA SEYAL**

03/04/2020

(30) EP 15179164 30/07/2015 EP

(71) Döhler GmbH

Riedstrasse 7-9, 64295 Darmstadt, DE

(72) AL-ASSAF, Saphwan (2 Orchard Cottages Plas Coch Road, Wrexham Wales LL11 2BV);

LUKANOWSKI, Johann (Pfungstädertstrasse 7, 64319 Pfungstadt); TRETZEL, Joachim (In den Löser 3, 64342 Seeheim-Jugenheim)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

Buletini I Pronësisë Industriale

1. Një metodë për përgatitjen e një çamçakëzi arabik të përmirësuar që përfshin hapat e
- sigurimit të një çamçakëzi arabik nga *acacia seyal*
 - përzgjedhjes së çamçakëzit arabik që ka një përmbajtje taninë > 700 ppm (w/w),

ku çamçakëzi arabik i përmirësuar ka performancë emulsifikimi të përmirësuar.

2. Metoda e pretendimit 1, ku çamçakëzi arabik nga *acacia seyal* është zgjedhur nga çamçakëzi arabik i *acacia seyal* var., *acacia seyal* var. *fistula* dhe përzierjet e tyre.

3. Metoda e pretendimit 1 ose 2, ku përmbajtja taninë është >750 ppm (w/w), > 1000 ose > 2000 ppm (w/w).

4. Metoda e çdonjërit prej pretendimeve 1 deri në 3, ku çamçakëzi ka

- i) një indeks me ngjyra Garnder prej të paktën 2.5, më shumë e preferuar 2.5-3.0 dhe madje edhe më shumë e preferuar > 3 në 1 wt% në ujë ose
- ii) një indeks me ngjyra Garnder prej të paktën 15, më shumë e preferuar 15-16 dhe madje edhe më shumë e preferuar > 16 në 20 wt% në ujë.

5. Një proces për përmirësimin e çamçakëzit arabik që përfshin hapat e

- sigurimit të çamçakëzit arabik
- përgatitjes së një shpërndarje të çamçakëzit arabik
- shtimit të një burimi fenol të zgjedhur nga lëvorja, polifenolet dhe acidi galik,

ku çamçakëzi arabik i përmirësuar që ka performancë emulsifikimi të përmirësuar.

6. Procesi i pretendimit 5 ku çamçakëzi arabik është çamçakëz arabik i *acacia seyal*, çamçakëz arabik i *acacia Senegal* ose një përzierje e tyre.

7. Procesi i pretendimit 5 ose 6 ku raporti (w/w) i çamçakëzit arabik: burimi i fenolit është 100:1 deri në 100:5.

8. Një kompozim që përfshin

- çamçakëz arabik
- një burim fenoli të shtuar të zgjedhur nga lëvorja, polifenolet dhe acidi galik.

9. Kompozimi i pretendimit 8 ku çamçakëzi arabik është çamçakëz arabik i *acacia seyal*, çamçakëz arabik i *acacia senegal* ose një përzierje e tyre.

10. Kompozimi i pretendimit 8 ose 9 ku çamçakëzi arabik nga *acacia seyal* është zgjedhur nga çamçakëzi arabik i *acacia seyal* var., *acacia seyal* var. *fistula* dhe përzierjet e tyre.

11. Një metodë për përmirësimin e çamçakëzit arabik të *acacia senegal* që përfshin hapin e:

- kombinimit të çamçakëzit arabik të *acacia seyal* me çamçakëzin arabik të *acacia senegal*,

ku çamçakëzi arabik i përmirësuar ka performancë emulsifikimi të përmirësuar.

12. Një kompozim që përfshin

Buletini I Pronësisë Industriale

- çamçakëz arabik të acacia seyal
- çamçakëz të acacia senegal.

13. Metoda e pretendimit 11 ose kompozimi i pretendimit 12 ku çamçakëzi arabik i acacia seyal ka një përmbajtje tani në > 700 ppm (w/w).

14. Emulsioni që përfshin ujë, vaj dhe një kompozim të çdonjërit prej pretendimeve 8 deri në 10 ose 12.

15. Pije ose ushqim që përfshin emulsionin e pretendimit 14.

(11) **8940**

(97) EP2603232 / 25/09/2019

(96) 11745896.8 / 11/08/2011

(22) 12/11/2019

(21) AL/P/ 2019/791

(54) **FORMULIME TË QËNDRUESHME TË LINAKLOTIDIT**

03/04/2020

(30) 372804 P 11/08/2010 US

(71) Ironwood Pharmaceuticals, Inc. and Forest Laboratories Holdings Limited

301 Binney Street Cambridge, MA 02142 , US ;Victoria Place,5th Floor 31 Victoria Street Hamilton, BM

(72) MO, Yun (60 Fairfield Way, Apt. 1, Commack NY 11725); FRETZEN, Angelika (7 Avon Street, Somerville MA 02143); CALI, Brian (100 Hillside Avenue, Arlington MA 02476) ;DEDHIYA, Mahendra (1 Lea Court, Pomona NY 10970)

(74) Ela SHOMO PANIDHA.

Euromarkpat Albania LTD , Rr. A.Z. Çajupi, Pall. 20/4, Ap.15, Tiranë, 100

(57)

1. Një përbërje farmaceutike që përmban linaklotid, një kation ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme dhe histidinë, ku përbërja ka një raport molar kation: histidinë prej më pak se 2:1.
2. Përbërja e pretendimit 1, ku përbërja përmban Ca^{2+} dhe histidinë në një raport molar të Ca^{2+} : histidinë ndërmjet 1.3:1 dhe 0.7:1.
3. Përbërja e pretendimit 1, ku përbërja përmban Ca^{2+} dhe histidinë në një raport molar të Ca^{2+} :histidinë ndërmjet 1.1:1 dhe 0.9:1.
4. Përbërja e pretendimit 1, ku përbërja përmban Ca^{2+} dhe histidinë në një raport molar të Ca^{2+} :histidinë prej 1:2.
5. Përbërja e pretendimit 1, ku përbërja përmban Ca^{2+} dhe linaklotid në një raport molar Ca^{2+} :linaklotid prej 50:1.
6. Përbërja e pretendimit 1, ku përbërja përmban histidinë dhe linaklotid në një raport molar të histidinë:linaklotid prej 100:1.
7. Përbërja e pretendimit 1, ku përbërja përmban histidinë në një raport molar të linaklotidit ndërmjet 150:1 dhe 50:1; dhe ku përbërja përmban Ca^{2+} ose një kripë të tij në një raport molar të linaklotidit ndërmjet 150:1 dhe 50:1.

Buletini I Pronësisë Industriale

8. Përbërja e pretendimit 1, ku përbërja për më tej përmban një polimer.
9. Përbërja e pretendimit 8, ku polimeri është përzgjedhur nga polivinil pirrolidoni (PVP), alkool polivinili (PVA) ose një përzierje e tyre.
10. Përbërja e pretendimit 9, ku polimeri është alkool polivinili (PVA).
11. Përbërja e secilit prej pretendimeve të mëparshme, ku përbërja përmban 0.001 µg deri në 300 µg të linaklotidit.
12. Një përbërje e secilit prej pretendimeve, për tu përdorur në një metodë për trajtimin e një çrregullimi gastrointestinal tek një pacient.
13. Përbërja për përdorimin e pretendimit 12, ku çrregullimi gastrointestinal është përzgjedhur nga grupi që konsiston në sindromën e zorrës së irrituar, kapsllëkun kronik, kapsllëkun e shkaktuar nga opioidet dhe dispepsi.
14. Përbërja për përdorimin e pretendimit 13, ku çrregullimi gastrointestinal është kapsllëku kronik.
15. Përbërja për përdorimin e pretendimit 13, ku çrregullimi gastrointestinal është sindroma e zorrës së irrituar me mbizotërim të kapsllëkut.
16. Një metodë për të realizuar përbërjen e pretendimit 1, që përmban kombinimin e linaklotidit me një kation ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme dhe histidinë, ku përbërja ka një raport molar të kation:histidinë prej më pak se 2:1.
17. Një përbërje e përgatitur nga metoda e pretendimit 16.

(11) **8950**

(97) EP3250575 / 20/11/2019

(96) 16702654.1 / 22/01/2016

(22) 03/12/2019

(21) AL/P/ 2019/848

(54) **KRIPË TOSILATI E N-[3-[(4AR,7AS)-2-AMINO-6-(5-FLUOROPIRIMIDIN-2-IL)-4,4A,5,7-TETRAHIDROPIRROLO[3,4-D][1,3]TIAZIN-7A-IL]-4-FLUORO-FENIL]-5-METOKSI-PIRAZINË-2-KARBOKSAMIDIT**

07/04/2020

(30) 201562109733 P 30/01/2015 US

(71) Eli Lilly and Company

Lilly Corporate Center, Indianapolis, IN 46285, US

(72) COATES, David Andrew (c/o Eli Lilly and Company P.O. Box 6288, Indianapolis, Indiana 46206-6288) ; WOLFANGEL, Craig Daniel (c/o Eli Lilly and Company P.O. Box 6288, Indianapolis, Indiana 46206-6288)

(74) Ela SHOMO PANIDHA

Euromarkpat Albania SH.P.K. , Rruga A.Z. Çajupi, P. 20/4, Ap.15, Tiranë, 100

(57)

1. Një komponim i cili është një kripë tosilati e N-[3-[(4aR,7aS)-2-amino-6-(5-fluoropirimidin-2-il)-4,4a,5,7-tetrahidropirrolo[3,4-d][1,3]tiazin-7a-il]-4-fluoro-fenil]-5-metoksi-pirazinë-2-karboksamidit.

Buletini I Pronësisë Industriale

2. Kripa e tosilatit sipas pretendimit 1 e cila është e kristaltë.
3. Kripa e tosilatit sipas njërit prej pretendimit 1 ose pretendimit 2 e cila **karakterizohet nga** një pikë maksimale thelbësore në spektrin e shpërndarjes së rrezeve-X, në kënde shpërndarjeje 2-theta prej 5.0° në kombinim me një ose më shumë vlera maksimale të përzgjedhura nga grupi që konsiston në 19.6°, 13.8°, dhe 18.5°; me një tolerancë për këndet e shpërndarjes prej 0.2 gradësh.
4. Një komponim sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 3 për tu përdorur në terapi.
5. Një komponim sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 3 për tu përdorur në trajtimin e sëmundjes Alzheimer.
6. Një komponim sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 3 për tu përdorur në trajtimin e progresionit të dëmtimit konjitiv të lehtë në sëmundjen Alzheimer.
7. Një përbërje farmaceutike, që përmban një komponim sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 3 me një ose më shumë transportuesa, tretësa, ose mbushësa farmaceutikisht të pranueshëm.

(11) **8926**

(97) EP3426850 / 02/10/2019

(96) 17764317.8 / 18/08/2017

(22) 18/12/2019

(21) AL/P/ 2019/885

(54) **PAJISJE E SHTRIRJES SË KABLLOS**

02/04/2020

(30) AT 507972016 08/09/2016 AT

(71) LAYJET Micro-Rohr Verleugesellschaft m.b.H.

Ebersdorf 230, 8273 Ebersdorf, AT

(72) DUNST, Wolfgang (Panoramagasse 186/1, A-8224 Kaindorf)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Pajisje e drejtueshme (100) për vendosjen e së paku një linje fleksibël, kabllos, kalanit të zbrazët të drejtimit të kabllos, ose tubit të transportit të lëngut nën tokë, mundësisht së bashku me një shirit paralajmërues, veçanërisht nën rrugët e trafikut ose skajet ose shiritave që kalojnë përgjatë rrugëve, ku një llogore e ngushtë duke pasur përkatësisht një thellësi të dëshiruar për shtrimin, mund të pritët në sipërfaqen tokësore të pragut me anë të një freze të një njësie frezimi, materiali tokësor i grirë në këtë mënyrë hiqet anash, kablloja ose kabllojt dhe kaseta paralajmëruese është e vendosur në llogore në pozicionin e saktë, ku materiali i grimcave të imëta sipërfaqes tokësore ose rëra kabllo futet në llogore për ngulitjen e linjës / kabllos të futur ose të ngjashmen, si dhe materiali i sipërfaqes tokësore të grirë nga heqja e mëparshme mund të rivendoset dhe kompresohet,

- ku kablloja që duhet të vendoset mund të tërhiqet nga një automjet i përparmë që drejton me një shpejtësi të ulët dhe mund të futet në llogoren e kabllos të krijuar thjesht në mënyrë sinkronike me shpejtësinë e drejtimit të automjetit të përparmë, dhe

- kur një sasi e materialit grimcë të imët ose rërës së kabllos, e krahasuar me shpejtësinë përkatësisht të drejtimit, mund të futet në llogoren e kabllos vazhdimisht përmes një hendeku të nxjerrë ose të ngjashëm i cili drejtohet përmes llogores së kabllove,

- ku, në veçanti për vendosjen e kabllave përgjatë një shtegu të lakuar të trafikut, automjeti i përparmë (1), i cili është projektuar si një mjet transportues që ka një kornizë mbështetëse nga ana e pasme (20) i cili ka një njësi anësore të zgjatjes (2) që ka një njësi frezimi (3) me timon prerës (31) dhe ka një njësi formuese tërheqëse dhe njësi futjeje të kabllit (4) që ndjek të njëjtin, në tërësi formon një njësi të lëvizshme, të lakuar, mekanike të plotë ose kompakte (10), brenda së cilës njësi frezimi (3) dhe me të, rrota prerëse (35) është kompensuar nga jashtë në mënyrë të jashtme në krahasim me automjetin e përparmë (1), kështu që mund të pozicionohet anësor i zgjatur mbi konturin e automjetit të përparmë (1) të lidhur me automjetin para (1) përmes një artikulacioni i parë ose një bashkim i kthyesëm (230) në njësinë e zgjatjes anësore (2) me një aks thelbësisht vertikal të rrotullimit në lidhje me të njëjtin, lateralisht i qëndrueshëm drejt të dy palëve respektivisht në një kënd deri në $\pm 25^\circ$, dhe

- ku forma tërheqëse dhe futja e kabllave dhe njësia e futjes së rërës së kabllit (4) pas frezës (3) nga ana e saj është e lidhur me njësinë e frezimit (3) gjithashtu përmes një lidhjeje të dytë ose një bashkimi rrotullues (340) me një bosht thelbësisht vertikal në lidhje me të njëjtin, i pivotueshëm në mënyrë anësore drejt të dy palëve, përkatësisht në një kënd deri në $\pm 25^\circ$,

karakterizuar në atë që

- një mekanizëm paralelogrami (400), që ka një cilindër të parë hidraulik (405) për uljen ose ngritjen e formës së tërheqjes dhe njësisë së futjes së kabllave (4), veçanërisht për ngritjen e njësisë së frezimit (3), opsionale së bashku me timonin e prerjes (3), jashtë llogorejr (K) në rastin e bllokimit të të njëjtës, është e lidhur me bashkimin rrotullues (340) për formën e tërheqjes dhe njësinë e futjes së kabllave (4) në njësinë e frezimit (3) ose në strehimin (31) nga të dy palët.

2. Pajisja sipas pretendimit 1, **e karakterizuar në atë** që njësia e frezimit (3), e cila mund të drejtohet në një kënd dhe që ka timonin e prerjes (31), është e lidhur me një pajisje ngritëse (2) të lidhur me automjetin përpara (1) ose korniza e saj mbështetëse (20) dhe që mund të përshtatet, mundësisht hidraulikisht, në kushtet topografike të paracaktuara nga skaji aktual (B) që duhet prerë, të jenë linearisht i zhvendosur në mënyrë anësore në lidhje me automjetin e përparmë (1), të paktën drejt njërës anë.

3. Pajisja sipas pretendimit 1 ose 2, **e karakterizuar nga ajo që**, veçanërisht për stabilizimin dhe mirëmbajtjen e qëndrueshmërisë së mureve të secilës llogore të krijuar kohët e fundit (K), njësia e formësimit për tërheqje dhe futja e kabllave (4) është e pajisur me panele formale bilaterale (41), e cila opsionale mund të konfigurohet në gjerësinë përkatëse të llogore (Kb) në distancën e tyre nga njëra-tjetra, dhe shtrihet drejt timonit të prerjes (31) të njësisë së frezimit (3), lart duke u prirur në një kurbim konkav, sa më afër që të jetë e mundur, mundësisht deri përafërsisht 10 cm, të rrota e prerjes.

4. Pajisja sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 3, **e karakterizuar në atë** që rrota prerëse (35), për shembull në rastin e bllokimit të saj nga materiale pa sipërfaqe tokësore, mund të ngrihet në lidhje me njësinë e frezimit me anë të një mekanizmi (300) me një cilindër të dytë hidraulik (305), pa pajisjen e formësimit tërheqës dhe pajisjen e futjes së kabllave (4), e cila është e lidhur anësore në mënyrë të lëvizshme me pajisjen e frezës (3) dhe që ka panelet e formës anësore të dyanshme (41) praktikisht duke siguruar vazhdimisht stabilitetin e llogaritjes (K), duke pasur nevojë të ndryshojë pozicionin e tij të lartësisë në llogore (K).

5. Pajisja sipas çdonjërit prej pretendimeve 1 deri 4, **e karakterizuar në atë që** një rrip transportues (50) që duhet të ngarkohet me materialin e gropës së gërmuar (Km) shoqërohet me timonin prerës (35) të njësisë së frezës (3) në mënyrë anësore të strehimit të frezës (31), i cili rrip transportues ndiqet nga një ekran i zgjatur ylli (55), mundësisht në mënyrë të zhdrejtë prapa me pjerrësi lart, duke pasur një shumicë të frezave lirisht të vetë-rrotullueshme (51) të montuar në akset e rrotullimit tërthor në drejtimin e tij të transportit, për transportimin e sipërfaqes së tokës së verës ose materialit të kanalit (Km) të gërmuar nga rrota e prerjes (35) prapa për kthimin përfundimtar të llogores së kabllit (K) të sapo krijuar.

6. Pajisja sipas çdonjërit prej pretendimeve 1 deri në 5, **e karakterizuar në atë që** një rrip transportues (56) për heqjen e materialit të grimcave të imëta të llogoreve (Kmf) të ndara nga materiali i shkallës së trashë (Kmg) me anë të të njëjtës është rregulluar prapa poshtë ekranit të zgjatur të frezave (55).

7. Pajisja sipas pretendimit 6, **e karakterizuar në atë që** një sitë e imët mund të furnizohet me materialin e gërmuar të grimcave të imëta (Kmf) me anë të rripit transportues (56), dhe në atë që materiali i

Buletini I Pronësisë Industriale

grumbullimit të grimcave të imëta të ndara atje, në veçanti të imëta ose ultrafine materiali i grumbullimit të grimcave të imta të konsiderueshme në rërë, mund të përdoret për të plotësuar rërën kablllo të furnizuar me ndarje ose të ngjashme të paktën pjesërisht për vendosjen dhe rindërtimin e kabllit dhe / ose linjës (L) të vendosur në llogoren e kablllove (K).

8. Pajisja sipas pretendimit 7, e karakterizuar në atë që, në pjesën e rënies të drejtuar drejt llogores në veçanti për grimcat e imëta ose materialin e grumbullimit të grimcave substancialisht në formën e rërës të materialit të llogores (Kmf), një hapje poshtë anës që lidh në formë ure seksionin kryq të grykës së lidhur me sitë të përshtatshme, hapja e përmendur që është e ndryshueshme në lartësinë e saj, mund të rregullohet lirshëm në lartësinë e saj, sipas kërkesave të dhëna për materiale grimcash të imëta, përkatësisht për metër linear të llogore (K) dhe kablllo (L) për vendosjen dhe rindërtimin e kabllit për metër linear e llogaritjes (K) dhe / ose kablllos ose linjës (L).

(11) **8951**

(97) EP3187028 / 20/11/2019

(96) 15851349.9 / 12/10/2015

(22) 24/12/2019

(21) AL/P/ 2019/899

(54) **Sistem për bashkimin dhe kompresimin e toruseve kompakte**

07/04/2020

(30) 201462063382 P 13/10/2014 US and 201462064346 P 15/10/2014 US

(71) TAE Technologies, Inc.

19631 Pauling, Foothill Ranch, CA 92610, US

(72) BINDERBAUER, Michl (19631 Pauling, Foothill Ranch, California 92610); BYSTRITSKII, Vitaly (91 Schubert Court, Irvine, California 92617); TAJIMA, Toshiki (26741 Portola Parkway 1E136, Foothill Ranch, California 92610)

(74) Eno DODBIBA

RR."Naim FRASHERI" P.60/3, Shk.1, Ap.16, Tiranë

(57)

1. Një sistem (100, 200) për bashkimin dhe kompresimin plazmatik të torit kompakt, i cili përbëhet nga:

një dhomë kompresimi (20) e konfiguruar për të kompresuar magnetikisht një toroid kompakt, një seksion formacioni toroid kompakt (12N, 12S) të konfiguruar në një formë cilindrike me shumë mbështjellje magnetike aktive (32N, 32S) të cilat janë të vendosura në mënyrë aksiale përgjatë seksionit të formimit (12N, 12S), që përbëhet nga:

seksione të moduluara të formimit dhe përsheptimit për gjenerimin e toroidit kompakt dhe përsheptimin aksial të toroidit kompakt dhe përkthimin e toroidit kompakt drejt një rrafshi të mesëm të dhomës së kompresimit (20),

një seksion i parë i kompresimit (14N, 14S) i bashkuar në një pjesë të parë fundore të seksionit të formimit (12N, 12S), pjesa e parë e kompresimit (14N, 14S) është e konfiguruar me një konservues konik të fluksit konstruktues për të kompresuar në mënyrë pasive toroidin kompakt ndërkohë që toroidi kompakt përshkon pjesën e parë të kompresimit (14N, 14S) drejt rrafshit të mesëm të dhomës së kompresimit (20),

një seksion përsheptimi (16N, 16S) i konfiguruar në një formë cilindrike me shumë mbështjellje magnetike aktive (36N dhe 36S) të cilat janë të vendosura në mënyrë aksiale përgjatë seksionit të përsheptimit (16N, 16S), ku seksioni i përsheptimit është (16N, 16S) i bashkuar në një skaj të parë në një skaj të dytë fundor të seksionit të parë të kompresimit (14N, 14S) dhe që përfshin sisteme të moduluara të përsheptimit për përsheptimin aksional të toroidit kompakt dhe përkthimin e toroidit kompakt në drejtim të rrafshit të mesëm të dhomës së kompresimit (20),

Buletini I Pronësisë Industriale

një seksion i dytë i kompresimit (18N, 18S) i shoqëruar në një skaj të parë në një skaj të dytë të seksionit të përshpejtimit (16N, 16S) dhe në një skaj të dytë në një skaj të parë fundor të dhomës së kompresimit (20), ku seksioni i dytë i kompresimit është konfiguruar me një konservues konik të fluksit konstruktiv për të kompresuar pasivisht në mënyrë adiabatike toroidin kompakt pasi toroidi kompakt përshkon pjesën e dytë të kompresimit (18N, 18S) në drejtim të rrafshit të mesëm të dhomës së kompresimit (20).

2. Sistemi (100, 200) i pretendimit 1, ku seksioni i formimit (12N, 12S), seksioni i përshpejtimit (16N, 16S) dhe dhoma e kompresimit (20) janë në formë cilindrike, diametri i seksionit të përshpejtimit (16N, 16S) është më i vogël se diametri i seksionit të formimit (12N, 12S) dhe diametri i dhomës së kompresimit (20) është më i vogël se diametri i seksionit të përshpejtimit (16N, 16S).

3. Sistemi (100, 200) i pretendimit 1, ku seksionet e para (14N, 14S) dhe të dyta (18N, 18S) të kompresimit janë në formë trunko-konike ku diametri i seksionit të parë (14N, 14S) dhe të dytë (18N, 18S) të kompresimit është më i madh në skajin e parë fundor sesa në të dytin.

4. Sistemi (100, 200) i pretendimit 1, ku seksioni i formimit (12N, 12S), seksioni i parë (14N, 14S) dhe i dytë (18N, 18S), seksioni i përshpejtimit (16N, 16S) dhe dhoma e kompresimit (20) janë të lidhura në mënyrë aksiale.

5. Sistemi (100, 200) i pretendimit 1, i cili përfshin më tej sisteme të kontrollit dhe të transferimit nxitës (120) të konfiguruar për të mundësuar një sekuencë të staduar të formimit të toroidit kompakt dhe përshpejtimin aksial nga mbështjelljet magnetike aktive (32N, 32S, 36N, 36S).

6. Sistemi (100, 200) i pretendimit 5, ku sistemet e kontrollit dhe transferimit nxitës (120) janë konfiguruar më tej për të mundësuar kompresimin magnetik të toroidit kompakt nga mbështjelljet magnetike aktive (32N, 32S, 36N, 36S) në një sekuencë të staduar në vijim të sekuencës së staduar të formacionit toroid kompakt dhe përshpejtimit aksial nga mbështjelljet magnetike aktive (32N, 32S, 36N, 36S).

7. Sistemi (100, 200) i pretendimit 5, ku sistemet e kontrollit dhe transferimit nxitës (120) janë konfiguruar për të sinkronizuar formimin dhe përshpejtimin e toroidit kompakt në seksionin e formimit (12N, 12S) dhe sinkronizimin e përshpejtimit të toroidit kompakt në seksionin e përshpejtimit (16N, 16S) me pozicionimin e një toroidi të dytë kompakt në rrafshin e mesëm të dhomës së kompresimit (20).

8. Sistemi (100, 200) i pretendimit 6, ku sistemet e kontrollit dhe transferimit nxitës (120) janë konfiguruar më tej për të sinkronizuar ngjeshjen e toroidit kompakt dhe toroidit të dytë kompakt me formimin dhe përshpejtimin e toroidit kompakt në seksionin e formimit (12N, 12S), përshpejtimin e toroidit kompakt në seksionin e përshpejtimit (16N, 16S) dhe pozicionimin e toroidit të dytë kompakt në rrafshin e mesëm të dhomës së kompresimit (20).

9. Sistemi (100, 200) i pretendimit 1, i cili përbëhet më tej nga shumë mbështjellje magnetike DC (30) të vendosura rreth dhe aksialisht përgjatë dhomës qendrore të kompresimit (20) dhe seksionit të formimit (12N, 12S), kompresimit (14N, 14S, 18N, 18S) dhe përshpejtimit (16N, 16S) për të formuar një fushë orientuese biazuese ose DC brenda dhe duke u shtrirë aksialisht përmes dhomës qendrore të kompresimit

Buletini I Pronësisë Industriale

(20) dhe formimit (12N, 12S), seksionit të kompresimit (14N, 14S, 18N, 18S) dhe të përshpejtimit (16N, 16S).

10. Sistemi (100, 200) i pretendimit 1, i cili përbëhet më tej nga një skelet cilindrik ose astar të vendosur brenda dhomës qendrore të kompresimit (20) për kompresim të shpejtë të astarit.

11. Sistemi (100, 200) i pretendimit 1, i cili përbëhet më tej nga një pasqyrë ose një kon fryrës (50) të bashkuar në një skaj të dytë të dhomës qendrore të kompresimit (20).

12. Sistemi (100, 200) i pretendimeve 1 deri në 11, i cili përbëhet më tej nga

një seksion i dytë i formimit të torit kompakt (12N, 12S), diametralisht i kundërt me seksionin e formimit kompakt të konfiguruar në një formë cilindrike me shumë mbështjellje magnetike aktive (32N, 32S) të cilat janë të vendosura rreth dhe aksialisht përgjatë seksionit të formimit (12N, 12S), që përfshin sisteme të modulimit të formimit dhe përshpejtimit për gjenerimin e një tori kompakt plazmatik dhe përshpejtimin aksional të torit kompakt dhe përkthimin e torit kompakt drejt një rrafshi të mesëm të dhomës së kompresimit (20),

një seksion i tretë i kompresimit (14N, 14S) diametralisht i kundërt me seksionin e parë të kompresimit dhe i shoqëruar në një skaj të parë fundor në një dalje të seksionit të dytë të formimit, ku pjesa e tretë e kompresimit është e konfiguruar me një konservues konik të fluksit konstruktiv për të kompresuar në mënyrë pasive torin kompakt, ku tori kompakt përshkon pjesën e tretë të kompresimit drejt rrafshit të mesëm të dhomës së kompresimit (20),

një seksion i dytë i përshpejtimit (16N, 16S) diametralisht i kundërt me seksionin e përshpejtimit dhe i konfiguruar në një formë cilindrike me shumë mbështjellje magnetike aktive (36N, 36S) të cilat janë të vendosura rreth dhe aksialisht përgjatë seksionit të përshpejtimit (16N, 16S), ku seksioni i përshpejtimit është i bashkuar në një pjesë të parë fundore në një pjesë të dytë fundore të seksionit të tretë të kompresimit, ku seksioni i dytë i përshpejtimit përfshin sisteme të moduluara të përshpejtimit për përshpejtimin aksional të torit kompakt dhe përkthimin e torit kompakt në rrafshin e mesëm të dhomës së kompresimit (20), dhe

një seksion i katërt i kompresimit (18N, 18S) diametralisht i kundërt me seksionin e dytë të kompresimit dhe i shoqëruar në një skaj të parë fundor në një skaj të dytë fundor të seksionit të dytë të përshpejtimit dhe në një skaj të dytë në një skaj të dytë fundor të dhomës së kompresimit diametralisht të kundërt me skajin e parë fundor të dhomës së kompresimit, ku seksioni i katërt i kompresimit është i konfiguruar me një konservues konik të fluksit konstruktues për të kompresuar në mënyrë pasive torin kompakt pasi tori kompakt përshkon seksionin e katërt të kompresimit drejt rrafshit të mesëm të dhomës së kompresimit (20).

13. Sistemi (100, 200) i pretendimit 12, ku dhoma e kompresimit (20) është e konfiguruar në mënyrë të tillë që të kompresojë magnetikisht torin kompakt pas përplasjes dhe shkrirjes së tyre.

14. Sistemi (100, 200) i pretendimit 12, ku dhoma e kompresimit (20) përmban një sistem të moduluar të përshpejtimit për ngjeshjen magnetike të torit kompakt pas përplasjes dhe shkrirjes së tyre.

15. Sistemi (100, 200) i pretendimi 12, i cili përbëhet më tej nga shumë mbështjellje magnetike DC (30) të depozituara rreth dhe aksialisht përgjatë dhomës qendrore të kompresimit (20) dhe formimit (12N, 12S), seksionit të kompresimit (14N, 14S) dhe përshpejtimit (16N, 16S) për të formuar një fushë të orientuar biazuese ose DC brenda dhe duke u shtrirë aksialisht përmes dhomës qendrore të kompresimit (20) dhe seksionit të formimit (12N, 12S), kompresimit (14N, 14S) dhe përshpejtimit (16N, 16S).

Buletini I Pronësisë Industriale

16. Sistemi (100, 200) i pretendimit 12, i cili përmban më tej një skelet ose astar cilindrik (60) të pozicionuar brenda dhomës qendrore të kompresimit (20) për kompresim të shpejtë të astarit.

(11) **8927**

(97) EP2961410 / 11/12/2019

(96) 14710739.5 / 28/02/2014

(22) 30/12/2019

(21) AL/P/ 2019/905

(54) **PËRDORIMI I DERIVATEVE PIRAZOLOPIRIMIDINË PËR TRAJTIMIN E ÇRREGULLIMEVE QË LIDHEN ME PI3K**

02/04/2020

(30) 201361771480 P 01/03/2013 US

(71) Incyte Holdings Corporation

1801 Augustine Cut-Off, Wilmington, DE 19803, US

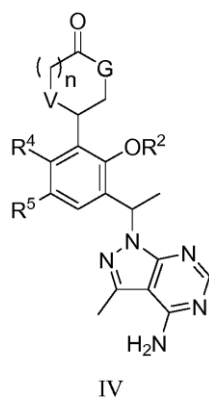
(72) YAO, Wenqing (45 Magnolia Way, Chadds Ford, Pennsylvania 19317); HE, Chunhong (40 Magnolia Way, Chadds Ford, Pennsylvania 19317); LI, Yun-Long (1 Pin Oak Drive, Chadds Ford, Pennsylvania 19317); MEI, Song (151 Monet Circle, Wilmington, Delaware 19808); ZHU, Wenyu (30 Diemer Drive, Media, Pennsylvania 19063); GLENN, Joseph (103 Deer Horn Drive, Mount Royal, New Jersey 8061); DOUTY, Brent (3420 Strasburg Road East, Fallowfield, Pennsylvania 19320); COMBS, Andrew P. (329 East Doe Run Road, Kennett Square, Pennsylvania 19348); YUE, Eddy W. (9 Altemus Drive, Landenberg, Pennsylvania 19350); MADUSKUIE, JR., Thomas P. (613 Foulkstone Road, Wilmington, Delaware 19803); SPARKS, Richard B. (3316 Englewood Road, Wilmington, Delaware 19810)

(74) Ela SHOMO PANIDHA.

Euromarkpat Albania LTD , Rr. A.Z. Çajupi, Pall. 20/4, Ap.15, Tiranë, 100

(57)

1. Një komponim për tu përdorur në një metodë për trajtimin e purpurës trombocitopenike idiopatike (ITP), anemisë hemolitike autoimune, sëmundjes Behçet, sindromës Cogan, artritet të qelizave të mëdhaja, polymyalgia rheumatica (PMR), artritet Takayasu, sëmundjes Buerger (thromboangiitis obliterans), vaskulitet të sistemit nervor qendror, sëmundjes Kawasaki, poliartritet nodosa, sindromës Churg-Strauss, vaskulitet të krioglobulinemisë së përzier (me bazë ose e shkaktuar nga virusi i hepatitit C (HCV), purpurës Henoch-Schönlein (HSP), vaskulitet të mbindjeshmërisë, poliangitit mikroskopik, granulomatozës Wegner, vaskulitet sistemik (AASV) i shoqëruar nga antitrupi i citoplazmës anti-neutrofile (ANCA), pemfigusit, nefropatisë membranore, leuçemisë limfocitike kronike (CLL), leuçemisë së qelizave të flokut (CLL), limfomës së qelizave të Mantelit, limfoma limfocitike e vogël, limfoma folikulare, limfoma limfoplazmacitike, limfoma e zonës periferike ektranodale, limfomës së shpërndarë të qelizave B të mëdhaja të tipit të qelizave B të aktivizuara (ABC), ose limfomës së shpërndarë të qelizave B të mëdhaja të tipit të qelizave B qendrore burimore (GCB) tek një pacient, ku komponimi është i Formulës IV:



ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme, ku:

- G është NH, n është 1, dhe V është O; ose
- G është NH, n është 0, dhe V është CH₂; ose
- G është O, n është 0 dhe V është NH;
- R² është C₁₋₆ alkil ose C₁₋₆ haloalkil;
- R⁴ është halo, CN, C₁₋₄ alkil, C₁₋₄ haloalkil, C₁₋₄ alkoksi, ose C₁₋₄ haloalkoksi;
- R⁵ është halo, OH, CN, C₁₋₄ alkil, C₁₋₄ haloalkil, C₁₋₄ alkoksi, ose C₁₋₄ haloalkoksi.

2. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku:

- a) R² është C₁₋₃ alkil ose C₁₋₃ fluoroalkil; ose
- b) R² është metil, etil, ose 2,2-difluorometil; ose
- c) R² është metil; ose
- d) R² është etil.

3. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1 ose 2, ku:

- a) R⁴ është halo, CN, ose C₁₋₃ alkil; ose
- b) R⁴ është F, Cl, CN, ose metil; ose
- c) R⁴ është F; ose
- d) R⁴ është Cl; ose
- e) R⁴ është CN; ose
- f) R⁴ është metil.

4. Komponimi për tu përdorur sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 3, ku:

- a) R⁵ është halo, CN, ose C₁₋₃ alkil; ose
- b) R⁵ është Cl, CN, ose metil; ose
- c) R⁵ është Cl; ose
- d) R⁵ është CN; ose
- e) R⁵ është metil.

5. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku:

- R² është C₁₋₃ alkil ose C₁₋₃ fluoroalkil;
- R⁴ është halo, CN, ose C₁₋₃ alkil; dhe
- R⁵ është halo, CN, ose C₁₋₃ alkil.

6. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku:

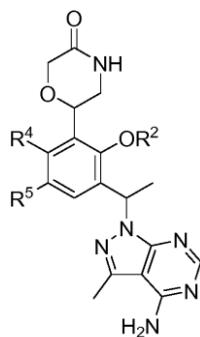
R² është metil, etil, ose 2,2-difluorometil;

R⁴ është F, Cl, CN, ose metil; dhe

R⁵ është Cl, CN, ose metil;

7. Komponimi për tu përdorur sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 6, ku:

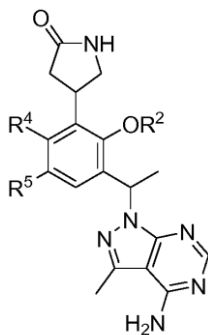
a) komponimi është një komponim i Formulës IVa:



IVa

ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme; ose

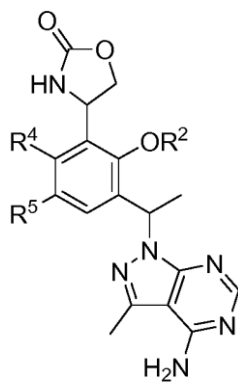
b) komponimi është një komponim i Formulës IVb:



IVb

ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme; ose

c) komponimi është një komponim i Formulës IVc:



IVc

ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.

Buletini I Pronësisë Industriale

8. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku komponimi është përzgjedhur nga:
- 4-{3-[1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-5-kloro-2-etoksi-6-fluorofenil} pirrolidin-2-one;
4-[1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-6-kloro-3-etoksi-2-(5-oksopirrolidin-3-il)benzonitril;
dhe
4-{3-[1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-5-kloro-2-etoksi-6-fluorofenil}-1,3-oksazolidin-2-one;
- ose një kripë farmaceutikisht e pranueshme e secilit prej të lartpërmendurve.
9. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku metoda është një metodë për trajtimin e purpurës trombocitopenike idiopatike (ITP) të përzgjedhur nga ITP-ja e përsëritur dhe ITP-ja refraktare.
10. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku metoda është një metodë për të trajtuar pemfigusin.
11. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku metoda është një metodë për të trajtuar aneminë hemolitike autoimmune.
12. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku metoda është një metodë për të trajtuar limfomën e qelizave të mantelit.
13. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku metoda është një metodë për të trajtuar limfomën folikulare.
14. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 1, ku metoda është një metodë për të trajtuar limfomën e zonës periferike ekstrapodale.
15. Komponimi për tu përdorur sipas secilit prej pretendimeve 1 deri në 14, ku komponimi është 4-{3-[1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-5-kloro-2-etoksi-6-fluorofenil}pirrolidin-2-one, ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
16. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 15, ku komponimi është (R)-4-{3-[(R)-1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-5-kloro-2-etoksi-6-fluorofenil}pirrolidin-2-one, ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
17. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 15, ku komponimi është (R)-4-{3-[(S)-1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-5-kloro-2-etoksi-6-fluorofenil}pirrolidin-2-one, ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
18. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 15, ku komponimi është (S)-4-{3-[(R)-1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-5-kloro-2-etoksi-6-fluorofenil}pirrolidin-2-one, ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.
19. Komponimi për tu përdorur sipas pretendimit 15, ku komponimi është (S)-4-{3-[(S)-1-(4-amino-3-metil-1H-pirazolo[3,4-d]pirimidin-1-il)etil]-5-kloro-2-etoksi-6-fluorofenil}pirrolidin-2-one, ose një kripë e tij farmaceutikisht e pranueshme.

(11) **8953**

(97) EP2827710 / 20/11/2019

(96) 201261612676 P / 14/03/2013

(22) 30/12/2019

(21) AL/P/ 2019/908

(54) **REGJIME DOZIMI PËR KOMPONIMET E KLASËS EKINOKANIDINË**

07/04/2020

(30) 201261612676P 19/03/2012 US and 201261707142 28/09/2012 US

(71) CIDARA THERAPEUTICS, INC.

6310 Nancy Ridge Drive Suite 101, San Diego CA 92121, US

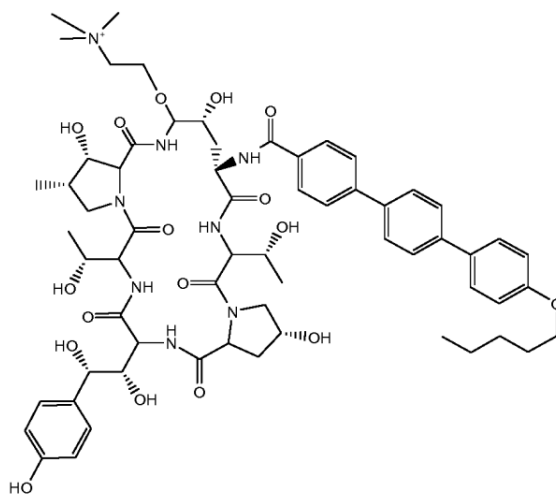
(72) JAMES, Keneth, Duke (3908 Long Meadow Drive Mebane, NC 27302); VAIDYA, Anuradha (2700 Kinsley Place Raleigh, NC 27609) ;POLOWY, Karen (5504 Mapleridge Road Raleigh, NC 27609)

(74) Ela SHOMO PANIDHA

Euromarkpat Albania LTD , Rr. Pjeter BOGDANI, P.20/4, Ap.7/5, Tirane, 100

(57)

1. Një solucion uJOR që përfshin komponimin 22 që ka formulën



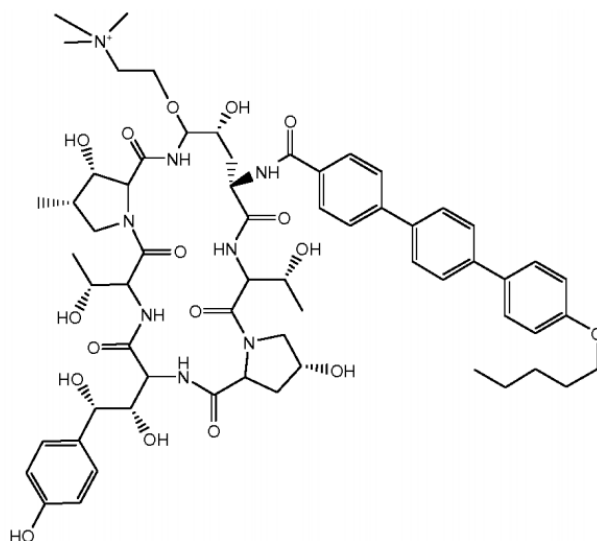
ku solucioni uJOR në fjalë është administruar në mënyrë subkutane, në një sasi që është mjaftueshëm për të trajtuar infeksionin fungal, dhe ku solucioni uJOR në fjalë administrohet në një interval prej një dozë në javë.

2. Solucioni uJOR që përfshin komponimin 22 ose një kripë farmaceutikisht të pranueshme të tij sic pretendohet në pretendimin 1, ku solucioni uJOR në fjalë përmban nga 25 mg/mL deri ne 500 mg/mL te komponimit 22, ose një kripë farmaceutikisht të pranueshme të tij.
3. Solucioni uJOR që përfshin komponimin 22 ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme për përdorim sic pretendohet në pretendimin 1, ku solucioni uJOR në fjalë administrohet te subjekti në formën e një infuzioni intravenoz.

Buletini I Pronësisë Industriale

4. Solucioni ujqr që përfshin komponimin 22 ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme për përdorim sic pretendohet në pretendimin 1, ku solucioni ujqr në fjalë administrohet te subjekti në formën e një bolusi intravenoz.
5. Solucioni ujqr që përfshin komponimin 22 ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme për përdorim sic pretendohet në pretendimin 1, ku solucioni ujqr në fjalë administrohet nën lëkurë.
6. Solucioni ujqr që përfshin komponimin 22 ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme për përdorim sic pretendohet në secilin nga pretendimet 1-5, ku metoda në fjalë përfshin më tej përgatitjen e solucionit ujqr nëpërmjet rikonstruktimit të një pudre te liofilizuar që përfshin komponimin e pretendimit 22 ose një kripë farmaceutikisht të pranueshme të tij.
7. Solucioni ujqr që përfshin komponimin 22 ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme për përdorim sic pretendohet në secilin nga pretendimet 1-6, ku komponimi 22 ose kripa farmaceutikisht e pranueshme e tij është administruar në një përbërje farmaceutike.
8. Solucioni ujqr që përfshin komponimin 22 ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme për përdorim sic pretendohet në secilin nga pretendimet 1-5, ku kripa farmaceutikisht e pranueshme e komponimit 22 është një kripë acetat.
9. Një paketë që përmban (i) një formë njësie dozimi qe përmban një pudër të liofilizuar që përmban komponimin 22 që ka formulën siç përcaktohet në pretendimin 1, ose një kripë farmaceutikisht të pranueshme të tij, dhe (ii)instruksione për rikonstituimin e pudrës së liofilizuar me një solucion ujqr për të formuar një përbërje farmaceutike të përshtatshme për injektim tek një subjekt.
10. Një përbërje farmaceutike në një formë dozimi njësi që, ose
 - (A)përfshin nga 1 mL deri ne 10mL të një solucioni ujqr që përfshin nga 25 mg/mL deri në 500 mg/mL komponimin 22, ose një kripë farmaceutikisht të pranueshme të tij, ku forma e dozimit njësi është e përshtatshme për injeksion intravenoz bolus në një subjekt, dhe ku solucioni ujqr në fjalë është përgatitur nga rikonstituimi I një përbërjeje të injektueshme nga një forme pudre e liofilizuar që përfshin komponimin 22, ose një kripë farmaceutikisht te pranueshme te tij, ose
 - (B) përfshin nga 0.05mL deri në 1.0 mL të një solucioni ujqr që përfshin nga 100 mg/mL deri në 250 mg/mL të komponimit 22, ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme, ku forma e dozimit njësi është e përshtatshme për injeksion nën lëkurë në një subjekt, dhe ku solucioni ujqr ne fjale është përgatitur nga rikonstituimi I një përbërjeje të injektueshme nga pudër e liofilizuar që përmban komponimin 22, ose një kripë të tij farmaceutikisht të pranueshme,

ku komponimi 22 ka formulën



11. Përbërja farmaceutike e pretendimit 10, ku solucioni uJOR në fjalë përmban nje zbutës.

(11) **8928**

(97) EP3188435 / 13/11/2019

(96) 15382665.6 / 28/12/2015

(22) 30/12/2019

(21) AL/P/ 2019/912

(54) **METODË PËR CERTIFIKIMIN E NJË POSTE ELEKTRONIKE QË PËRMBAN NJË NËNSHKRIM ELEKTRONIK TË BESUAR NGA NJË OPERATOR TELEKOMUNIKACIONI**

02/04/2020

(30)

(71) Lleidanetworks Serveis Telemàtics S.A.

Parque Tecnológico Agroalimentario Edificio H1, 2ª planta, 25003 Lleida, ES

(72) Sapena Soler, Francisco (Lleidanetworks Serveis Telemàtics, S.A., Parque Tecnológico Agroalimentario, edificio H1, 2ªplanta, 25003 Lleida (Lleida))

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Metodë për certifikimin e posteës elektrnike të nënshkruar dixhitalisht, që kryhet me mjete të operatorit të telekomunikacioneve, metoda përmban:

i. gjenerimin e një transmetuesi (1,2,3), që është një përdorues i një operatori telekomunikacionesh, të të paktën një poste elektrnike,

ii. mbërritjen e postës elektrnike te serveri i postës së klientit të operatorit të telekomunikacioneve (4,15),

iii. dërgimin e postës elektrnike te:

- një server destinacioni poste (7, 24) përmes internetit (5) për ta bërë atë të arrijë në një destinacion të certifikuar të postës (8,25), dhe

- një server me postë hyrëse të operatorit të telekomunikacionit (9) dhe dërgimin e postës elektrnike nga serveri i postës hyrëse të operatorit të telekomunikacionit (9) në një server

Buletini I Pronësisë Industriale

të përpunimit të të dhënave të certifikimit i cili përbën një pjesë të operatorit telekomunikues,

iv. certifikimi (17), nga serveri i përpunimit të të dhënave të certifikimit, i postës elektronike, në të cilën, certifikimi i përmendur nga ana e tij përfshin krijimin e një kopje (18) të postës elektronike dhe dekompozimin e postës elektronike në pjesët e saj, ku pjesët e përmendura përmbajnë detaje të transmetimit, detajet e pritjes dhe përmbajtjen të postës, metoda e certifikimit të postës elektronike të nënshkruar dixhital përfshin më tej:

v. kapsulues (20), nga serveri i përpunimit të të dhënave të certifikimit, kopjen (18) të postës elektronike në një mbajtës,

vi. gjenerimi i një poste të certifikuar (21), nga serveri i përpunimit të të dhënave të certifikimit, i cili përfshin kopjen e kapsuluar (18) të postës elektronike dhe duke e bërë atë të arrijë në serverin dalës të një operatori të telekomunikacionit (23, 26) nga serveri i përpunimit të të dhënave të certifikimit,

vii. duke e bërë postën e certifikuar (21) të arrijë në serverin e destinacionit të postës (7, 24) nga serveri dalës i operatorit telekomunikues (23,26,38,50),

viii. duke e bërë postën e certifikuar (21) të mbërrijë nga serveri i destinacionit të postës (7, 24) te:

- destinacioni i certifikuar i postës (8,25), dhe
- serveri dalës i operatorit telekomunikues (23,26,38,50)

ix. serveri dalës i operatorit të telekomunikacionit (23,26,38,50) që dorëzon kopjen e kapsuluar (18) të postës elektronike, për dorëzimin e tij, duke pritur një kohë të mëvonshme ndërmjet 10 minutave dhe një orë për një përgjigje pasuese të refuzimit për të shmangur serveri i destinacionit të postës që pranon gjithçka në radhë të parë dhe që më pas refuzon,

x. kryerja e një kontrolli të dorëzimit (27) të postës së certifikuar (21) në destinacionin e certifikuar të postës (8,25),

xi. nëse posta e certifikuar ishte në gjendje të dorëzohej, duke gjeneruar një certifikatë (37,49) me anë të një serveri të certifikimit (30,41) të operatorit të telekomunikacionit, ku certifikata e përmendur përfshin:

a. një pjesë e parë (31,42) e cila nga ana e saj përfshin: detajet e transmetimit, detajet e pritjes dhe përmbajtjen e postës, dhe

b. një pjesë e dytë (34,45) që nga ana tjetër përfshin detaje të mbërritjes së certifikatës (21) në serverin dalës të operatorit telekomunikues (23,26), ku një verifikim (44) pasues i gjenerimit të pjesës së parë (31,42) kryhet verifikimi në fjalë (44) i cili përfshin kontrollimin nëse serveri i destinacionit të postës së postës elektronike të certifikuar (8,25) është në një listë të serverëve të kthimit mbrapsht / listë të zezë, të cilat në mënyrë të paracaktuar pranojnë të gjitha mesazhet dhe më pas i refuzojnë ato kur adresuesi i postës përkatëse të certifikuar (8,25) nuk ekziston; në atë mënyrë që metoda të përfshijë më tej:

- duke shtuar në certifikatë (37,49) detaje që i referohen mosekzistencës së adresuesit në serverin e destinuar të postës (8,25), kur verifikimi (44) jep si rezultat që serveri i certifikuar i destinacionit të postës (8, 25) është në listën e serverëve të kthimit mbrapsht / listën e zezë, ose
- përbërja e pjesës së dytë (34,45) të certifikatës (37,49) me të gjitha detajet e transaksionit, shtimin e një afati kohor (35,48) të një pale të tretë dhe nënshkrimin e certifikatës (37,49) me nënshkrimin elektronik të operatorit të telekomunikacionit, kur serveri i destinacionit të postës (7, 24) nuk është në listën e zezë ose në listën e kthimit mbrapsht, dhe

xii. të bëhet që certifikata (37,49) të mbërrijë te transmetuesi (1,2,3).

2. Metoda sipas pretendimit 1 që përfshin më tej kontrollimin (10) që transmetuesi (1,2,3) ka privilegje certifikimi me anë të krahasimit me një listë të përdoruesve / privilegjeve, të kontrollojë që kryhet me anë të dërgimit të postës elektronike në një server për përpunimin e të dhënave të certifikimit.

3. Metoda sipas pretendimit 1 që përfshin më tej kryerjen e një hedhjeje të kopjes (18) të postës elektronike dhe pjesëve të saj, pasi të jetë zbërthyer kopja (18), në një bazë të dhënash të parë (19,32,43).

Buletini I Pronësisë Industriale

4. Metoda sipas pretendimit 1 që përfshin më tej kryerjen e një hedhje të postës së çertifikuar (21) në një bazë të dhënash të dytë 22,33,46) e cila përfshin elemente që janë bërë për të mbërritur në serverin dalës të operatorit të telekomunikacionit (23, 26, 38, 50).

5. Metoda sipas secilit prej pretendimeve të mëparshme, ku kontrolli i dorëzimit (27) i hapit x jep si rezultat një mos dorëzim të postës së çertifikuar (21) në destinacionin e certifikuar të postës (8,25), metoda që përfshin më tej përfshin shtimin e një çertifikate (37,49) detajet që i referohen mos-dorëzimit, ku detajet e përmendura përmbajnë: kohën e provës

(11) **8954**

(97) EP2986308 / 16/10/2019

(96) 14872684.7 / 18/12/2014

(22) 08/01/2020

(21) AL/P/ 2020/8

(54) **ANGIOTENSIN II NË KOMBINIM PËR TRAJTIMIN E HIPOTENSIONIT**

07/04/2020

(30) 201361917576 P 18/12/2013 US and 201461955706 P 19/03/2014 US

(71) The George Washington University, A Congressionally Chartered Not-For-Profit Corporation
Rice Hall, Suite 601 2121 I Street, NW, Washington, DC 20052, US

(72) CHAWLA, Lakhmir (1960 Kirby Road, Mclean, Virginia 22101)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Një përbërje që përfshin angiotensin II për përdorim në trajtimin e një subjekti që ka rrezik ataku të lartë dhe është në trajtim me një katekolamine ose vasopresin, ku:

trajtimi përfshin administrimin e përbërjes që përfshin angiotensin II në një raport prej 2-10 ng/kg/min ose 20 ng/kg/min dhe reduktimin e raportit në të cilën katekolamine ose vasopresin është administruar; dhe trajtimi është efektiv për të rritur dhe mbajtur presionin e ulët arterial (MAP) të subjektit mbi 65 mm Hg.

2. Përbërja për përdorim e pretendimit 1, ku subjekti është katekolamine-rezistent.

3. Përbërja për përdorim e pretendimit 1, ku angiotensin II dhe katekolamine ose vasopresin janë administruar intravenozë.

4. Përbërja për përdorim sipas çdonjë prej pretendimeve paraardhëse, ku subjekti është një njeri.

5. Përbërja sipas çdonjë prej pretendimeve paraardhëse, ku subjekti është në trajtim me një katekolamine.

6. Përbërja sipas çdonjë prej pretendimeve paraardhëse, ku subjekti është në trajtim me vasopresin.

7. Përbërja sipas çdonjë prej pretendimeve paraardhëse, duke përfshirë administrimin e përbërjes që përfshin angiotensin II në një raport prej 2-10 ng/kg/min.

8. Përbërja sipas çdonjë prej pretendimeve 1 deri në 6, duke përfshirë administrimin e përbërjes që përfshin angiotensin II në një raport prej 20 ng/kg/min.

(11) **8955**

(97) EP2858893 / 09/10/2019

(96) 13733069.2 / 05/06/2013

(22) 08/01/2020

(21) AL/P/ 2020/9

(54) **KACAVIDË ANIJEJE, KACAVIDË POMPE DHE KACAVIDË TURBINE**

07/04/2020

(30) 2008948 06/06/2012 NL

(71) G.A.M. Manshanden Management B.V.

Buletini I Pronësisë Industriale

Dissel 4, 1671 NG Medemblik, NL

(72) MANSHANDEN, Gerardus Augustinus Maria (Hazewaal 1, NL-1671 LA Medemblik)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Anije të pajisura me kacavidë anijeje (2) për përdorim nën ujë që mund të përmabjë peshk, në të cilin kacavida drejtohet nga motori i anijes nëpërmjet një kamioje drejtimi, kacavida përmban një anë ballore dhe një anë të prapme, në të cilën uji është i detyruar të shkojë nga ana ballore në anën e prapme në përdorim dhe që përmban një nyjë (3) dhe të paktën dy tehë (4) që shtrihen nga nyja e përmendur (3), në të cilën një strehë në formë tubi (5) që ka një anë të prapme të lirë është parashikuar rreth teheve (4), në të cilën tehët (4) janë substancialisht në formë helike, në të cilën tehët (4) shtrihen nga nyja (3) në drejtim të një perimetri të jashtëm dhe të anës ballore e kacavidës (2) në formë helike, **e karakterizuar në atë që** tehët (4) zvogëlohen deri në një pikë të perimetrit të jashtëm të kacavidës (2) në anën ballore që rezulton në tehë në formë drapri (4) me fune të lira afër perimetrit të jashtëm të anës ballore të kacavidës (2), tehët (4) që shtrihen në një mënyrë të vazhdueshme nga ana ballore në anën e prapme të lirë fundore të strehën në formë tubi (5), në të cilën sipërfaqja efektive e teheve (4) zmadhohet në mënyrë të vazhdueshme nga ana ballore drejt vendit ku janë montuar në nyjë, në mënyrë të tillë që peshku në ujë drejtohen përgjatë nyjës pa u prekur nga teher, uji me peshkun largohet nga ana e prapme e lirë e strehës në formë tubi të padrejtuar.

2. Anije sipas pretendimit 1, në të cilin pjesa e nyjës (3) në të cilën tehët (4) janë montuar në nyjë (3) është në formë konike ose frustokonike.

3. Anije sipas pretendimeve 1 ose 2, në të cilin fundet ballore të teheve (4) shtrihet përballë fundit të nyjës (3).

4. Anije sipas çdonjërit prej pretendimeve të mëparshëm 1 - 3, në të cilin streha (5) është e lidhur me tehët (4).

5. Anije sipas çdonjërit prej pretendimeve të mëparshëm 1 - 3, në të cilën streha (5) është stacionare dhe tehët (4) rrotullohen brenda strehës (5).

6. Anije sipas çdonjërit prej pretendimeve të mëparshme 1 - 5, ku ana e përparme e strehës (5) është në formë frustokonike, me pjesën e gjerë të strehës (5) të drejtuar drejt anës së përparme.

7. Transporti sipas çdonjërit prej pretendimeve të mëparshme 1 - 6, ku zona kryq seksionale e hapësirës përmes së cilës uji është i detyruar në përdorim zvogëlohet midis anës së përparme të teheve (4) dhe anës së pasme të tehut (4).

8. Anije sipas secilit prej pretendimeve të mëparshme, ku vida (2) e përmendur në fjalë është një kacavidë me hark.

(11) **8963**

(97) EP2480697 / 06/11/2019

(96) 10760608.9 / 24/09/2010

(22) 20/01/2020

(21) AL/P/ 2020/38

(54) **PROCES SHKRIRJEJE PËR RIPËRFTIMIN E METALEVE NGA BATERITË ME JONE LITIUMI**

09/04/2020

(30) 09012195 25/09/2009 EP and 272529 P 05/10/2009 US

(71) UMICORE

Rue du Marais 31, 1000 Brussels, BE

(72) VERSCHEURE, Karel (Lieven Bauwensstraat 23, B-8570 Vichte); CAMPFORTS, Mieke

(Polygoonsstraat 41, B-2600 Berchem) ;VAN CAMP, Maurits (Pansgatelaan 40, B-2640 Mortsel)

(74) Krenar LOLOÇI

Buletini I Pronësisë Industriale

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Proces për rikuperimin e Co nga bateritë me jone litiumi që përmbajnë edhe Al dhe C, që përfshin hapat e:

- banjës së furnaltës të pajisur me mjete për injektimin e O₂;
- dhënies së një ngarkese metalurgjike që janë bateritë me jone litiumi dhe së paku 15 % të peshës krijues skorjesh, të cilët krijues skorjesh janë CaO;
- ushqimin e kësaj ngarkese metalurgjike në furnaltë teksa injektohet O₂, ku së paku një pjesë e Co reduktohet dhe mblidhet në fazën metalike;
- veçimin e skorjes nga faza metalike me goditje të lehta;

ku procesi vihet në punë në kushte autogjene duke dhënë një pjesë të baterive me jone litiumi, të shprehur si % peshe e ngarkesës metalurgjike, e barabartë apo më e madhe se 153 % - 3,5 (Al% + 0,6 C%), Al% dhe C% duke qenë % në peshë e Al dhe e C te bateritë.

2. Procesi për rikuperimin e Co nga bateritë me jone litiumi në përputhje me pretendimin 1, ku një pjesë të baterive me jone litiumi, e shprehur si % peshe e ngarkesës metalurgjike, është e barabartë apo më e madhe se 181 % - 4,1 (Al% + 0,6 C%), (Al% + 0,6 C%) duke qenë më pak se 35 %, Al% dhe C% duke qenë % në peshë e Al dhe e C te bateritë.

3. Procesi për rikuperimin e Co nga bateritë me jone litiumi në përputhje me pretendimet 1 ose 2, ku injektimi me O₂ kryhet duke përdorur vetëm një kanel të zhytur oksiacetileni.

4. Procesi për rikuperimin e Co nga bateritë me jone litiumi në përputhje me cilindro prej pretendimeve 1 deri në 3, ku furnalta vihet në punë për të ofruar veshjen e ngrirjes së skorjes.

(11) **8964**

(97) EP3057983 / 13/11/2019

(96) 14793463.2 / 17/10/2014

(22) 21/01/2020

(21) AL/P/ 2020/39

(54) **ANALOGUE GLUKAGON**

09/04/2020

(30) 201361892250 P 17/10/2013 US

(71) Boehringer Ingelheim International GmbH and Zealand Pharma A/S

Binger Strasse 173, 55216 Ingelheim am Rhein, DE ;Sydmarken 11, 2860 Søborg, DK

Buletini I Pronësisë Industriale

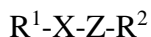
(72) RIBER, Ditte (Zealand Pharma A/SSmedeland 36, DK-2600 Glostrup); TOLBORG, Jakob Lind (Zealand Pharma A/SSmedeland 36, DK-2600 Glostrup); HAMPRECHT, Dieter Wolfgang (Boehringer Ingelheim GmbH Binger Strasse 173, 55216 Ingelheim am Rhein)

(74) Raimonda KARAPICI

Rr. Ndreko Rino, Nd. 1, H. 34/Ap 28 Tiranë

(57)

1. Nje perberes qe ka formulen:



ku

R¹ eshte H (p.sh hidrogjen), C₁₋₄ alkil, acetil, formil, benzoil ose trifloroacetil;

R² eshte OH ose NH₂;

X eshte nje peptide qe ka vargun:

H-X2-X3-GTFTSDYSKYL-X15-X16-X17-X18-A-X20-DFI-X24-WLE-X28-A

ku:

X2 eshte zgjedhur nga Ac3c, Ac4c dhe Ac5c;

X3 eshte zgjedhur nga Gln dhe His;

X15 eshte zgjedhur nga Asp dhe Glu;

X16 eshte zgjedhur nga Glu, Lys dhe Ψ;

X17 eshte zgjedhur nga Lys, Arg dhe Ψ;

X18 eshte zgjedhur nga Ala dhe Arg;

X20 eshte zgjedhur nga Lys dhe Ψ;

X24 eshte zgjedhur nga Glu, Lys dhe Ψ;

X28 eshte zgjedhur nga Ser, Lys dhe Ψ;

ku cdo Ψ eshte nje mbetje e zgjedhur ne menyre te pavarur nga Lys, Arg, Orn dhe Cys dhe ku xinxhiri anesor i seiciles mbetje Ψ eshte lidhur tek nje zevendesues lipofilik;

dhe ku Z mungon ose eshte nje varg prej 1-20 njesish amino acide te zgjedhur ne menyre te pavarur nga grupi qe konsiston ne Ala, Leu, Ser, Thr, Tyr, Cys, Glu, Lys, Arg, Dbu, Dpr dhe Orn; ose nje kripe apo solvate e tyre e pranueshme farmaceutikisht.

2. Nje perberes sipas pretendimit 1 ku peptide X ka nje varg te zgjedhur nga:

H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEKAAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEKRAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDKRAAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEKRAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIKWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIKWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIEWLEKA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIEWLEKA
H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEKAAKDFIEWLESA and
H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEKRAKDFIEWLESA

3. Nje perberes sipas pretendimit 2 i cili eshte zgjedhur nga:

H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEKAAKDFIEWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEKRAKDFIEWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDKRAAKDFIEWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEKRAKDFIEWLESA-NH₂

Buletini I Pronësisë Industriale

H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIKWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERRAKDFIKWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIEWLEKA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERRAKDFIEWLEKA-NH₂
H-H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEKAAKDFIEWLESA-NH₂ and
H-H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEKRAKDFIEWLESA-NH₂

4. Nje perberes sipas pretendimit 1 ku peptide X ka nje varg te zgjedhur nga:

H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨAAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨRAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨRAAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨRAKDFIEWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIΨWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERRAKDFIΨWLESA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIEWLEΨA
H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERRAKDFIEWLEΨA
H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEΨAAKDFIEWLESA and
H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEΨRAKDFIEWLESA

5. Nje perberes sipas pretendimit 4 i cili eshte zgjedhur nga:

H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨAAKDFIEWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨRAKDFIEWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨRAAKDFIEWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDEΨRAKDFIEWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIΨWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERRAKDFIΨWLESA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIEWLEΨA-NH₂
H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERRAKDFIEWLEΨA-NH₂
H-H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEΨAAKDFIEWLESA-NH₂ and
H-H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDEΨRAKDFIEWLESA-NH₂

6. Nje perberes sipas pretendimit 4 i cili eshte:

H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDERAAKDFIΨWLESA-NH₂.

7. Nje perberes sipas ndonjerit prej pretendimeve te mesiperme ku, kur ndodhet Ψ, zevendesuesi lipofilik ka formulen Z¹ ku Z¹ eshte nje pjese lipofilik e lidhur direkt tek zinxhiri anesor i mbetjes Ψ, ose Z¹Z² ku Z¹ eshte nje pjese lipofilik, Z² eshte nje ndares, dhe Z¹ eshte lidhur tek zinxhiri anesor i mbetjes Ψ nepermjet Z².

8. Nje perberes sipas pretendimit 7 ku komponenti amino acid i Ψ eshte Lys.

9. Nje perberes sipas pretendimit 8 ku Ψ eshte Lys(Hekzadekanoil-isoGlu).

10. Nje perberes sipas pretendimit 1 qe ka vargun:

H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDE-K(Hekzadekanoil-isoGlu)-AAKDFIEWLESA ose
H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDE-K(Hekzadekanoil-isoGlu)-AAKDFIEWLESA

11. Nje perberes sipas pretendimit 1 i zgjedhur nga:

H-H-Ac4c-QGTFTSDYSKYLDE-K(Hekzadekanoil-isoGlu)-AAKDFIEWLESA-NH₂ dhe
H-H-Ac4c-HGTFTSDYSKYLDE-K(Hekzadekanoil-isoGlu)-AAKDFIEWLESA-NH₂

12. Nje kripe e pranueshme farmaceutikisht e nje perberesi sipas ndonjerit prej pretendimeve 2 deri ne 11.

Buletini I Pronësisë Industriale

13. Nje perberje qe permban nje perberes ose kripe te pranueshme farmaceutikisht sipas ndonjerit prej pretendimeve 1 deri ne 12 i perzier me nje bartes, p.sh. ku perberja eshte nje perberje farmaceutike, dhe bartesi eshte nje bartes i pranueshem farmaceutikisht.

14. Nje perberes ose kripe e pranueshme farmaceutikisht sipas ndonjerit prej pretendimeve 1 deri ne 12 per perdorim ne terapi.

15. Nje perberes ose kripe e pranueshme farmaceutikisht sipas ndonjerit prej pretendimeve 1 deri ne 12 per perdorim ne:

- (i) nje metode terapeutike e parandalimit te shtimit te peshes ose nxitjen e humbjes se peshes;
- (ii) nje metode terapeutike e uljes se niveleve LDL qarkullues, dhe/ose rritjes se raportit HDL/LDL; ose
- (iii) nje metode e parandalimit ose trajtimit te obeziteit, obezitetit morbid, obezitetit morbid perpara kirurgjise, obezitetit te lidhur me inflamacionin, obezitetit te lidhur me semundjen e temthit, obeziteti i detyruar nga apnea e gjumit, diabetet, sindromi metabolik, hipertensioni, dislipidimia atherogjenike, ateroskleroza, arteroskleroza, semundja koronare e zemres, semundje e artereve periferike, damllaja ose semundje mikrovaskulare.

16. Nje perberes ose kripe e pranueshme farmaceutikisht per perdorim sipas pretendimit 15 ku perberesi ose kripa e pranueshme farmaceutikisht administrohet si pjese e nje terapie te kombinuar me nje agjent per trajtimin e diabeleve, obezitetit, dislipidemia ose hipertensionit.

17. Nje perberes ose kripe e pranueshme farmaceutikisht per perdorim sipas pretendimit 16 ku:

- (i) agjenti per trajtimin e diabeleve eshte nje biguanide (p.sh. metformin), nje sulfonilurea, nje meglitinide ose glinide (p.sh. nateglinide), nje frenues DPP-IV, nje frenues SGLT2, nje glitazone, nje agonist i ndryshem GLP-1, nje insulin ose nje analog insuline;
- (ii) agjenti per trajtimin e obezitetit eshte nje agonist receptor 1 peptide i ngjashem-glukagon, agonist receptor peptide YY ose analog i tyre, antagonist receptor 1 kannabinoid, frenues lipase, agonist receptor 4 melanokortin, melanin qe koncentron hormone receptor 1 antagonist, fentermine, nje kombinim i frenues norepinefrine/dopamine dhe antagonist receptor opioid (p.sh. nje kombinim i fentermine dhe topiramate), nje kombinim i bupropion dhe naltreksone, ose nje agjent serotonergjik;
- (iii) ku agjenti per trajtimin e hipertensionit eshte nje frenues enzime angiotensin-konvertues, bllokues receptor II angiotensin, diuretik, beta-blokues, ose bllokues kanali kalcium; ose
- (iv) agjenti per trajtimin e dislipidaemia eshte nje statin, fibra, nje niacin dhe/ose nje frenues i absorbimit te kolesterolit.

(11) **8965**

(97) EP3063306 / 13/11/2019

(96) 14792523.4 / 31/10/2014

(22) 23/01/2020

(21) AL/P/ 2020/46

(54) **FLETË ME ALIAZH ZINKU TË MBËSHTJELLË ME MOTIVE**

09/04/2020

(30) 13290265 31/10/2013 EP

(71) Umicore Building Products France

Buletini I Pronësisë Industriale

Les Mercuriales, Tour du Ponant 40 Rue Jean Jaurès, 93176 Bagnolet, FR
(72) MANOV, Stephan (46 Quai de Tounis, 31000 Toulouse) ;BISSERY, Christophe (10 Rue de Pontoise, 78100 Saint-Germain en Laye)

(74) Krenar LOLOÇI

Rr. Ibrahim Rugova, P.1/1, Kati II, Tiranë, Shqipëri (Albania)

(57)

1. Fletë me aliazh zinku e mbëshjellë jo e alteruar për mbulimin dhe mbrojtjen e ndërtesave, me të paktën një faqe me motive që ka një reflektivitet optikal që ndryshon nga rajoni në rajon në faqen e përmendur, **e karakterizuar në atë që:**

- rajonet e përmendur janë të një forme pseudo-të çfarëdoshme, që kanë dimensione, siç janë matur ndërmjet maksimales dhe minimale në një hartë reflektiviteti, në një gamë që shkon nga 0.1 mm te 10 cm; dhe

- reflektiviteti optikal, matur përgjatë fletës sipas një drejtimi arbitrar, paraqet një reflektivitet spekular, siç përcaktohet sipas ISO 7668, që ka një devijim rrënjë katrore mesatare të më shumë se 3 njësi shkëlqimi dhe/ose një reflektivitet i shpërndarë, siç përcaktohet sipas ISO 7724/1, që ka një devijim rrënjë katrore mesatare prej më shumë se 0.2.

2. Fletë zinku sipas pretendimit 1, që ka mikrostruktura të printuara në faqen me motive, që përmban rajonet me mikrostruktura që ka një reflektivitet optikal të lartë dhe rajone me mikrostruktura që ka një reflektivitet optikal të ulët.

3. Fletë zinku sipas pretendimit 2, **e karakterizuar në atë që** mikrostruktura e printuar formohet nga një ose të dyja kodrat dhe gropëzat të ndodhura brenda gamës nga 1 deri 100 µm sipër ose poshtë sipërfaqes kryesore të fletës.

4. Fletë zinku sipas çdonjërit ose më shumë pretendimeve nga 1 në 3, **e karakterizuar në atë që** reflektiviteti kryesor optikal i faqes me motive të fletës ka një reflektiviteti të shpërndarë, siç përcaktohet sipas ISO 7724/1, ose më shumë se 75.

5. Fletë zinku sipas çdonjërit ose më shumë pretendimeve nga 1 në 4, **e karakterizuar në atë që** niveli i saturimit kryesor të faqes me motive të fletës ka një vlerë më të vogël se 20% të hapësirës me ngjyrë të dritëzimit-saturimit-tonalitetit (HLS) color space.

6. Fletë zinku sipas çdonjërit ose më shumë pretendimeve nga 1 në 5, ku aliazhi i zinkut është një aliazh Zn-Cu-Ti sipas normës EN 988.

NDRYSHIMI I ADRESËS SË PRONARIT/APLIKANTIT

Buletini I Pronësisë Industriale

(11) 8940

(21) AL/P/ 2019/791

(54) FORMULIME TË QËNDRUESHME TË LINAKLOTIDIT

(97) EP2603232 / 25/09/2019

(73) Ironwood Pharmaceuticals, Inc. and Forest Laboratories Holdings Limited

301 Binney Street Cambridge, MA 02142 , US ;Victoria Place,5th Floor 31 Victoria Street Hamilton,
BM

(74) Ela SHOMO PANIDHA

Euromarkpat Albania LTD , Rr. Pjeter BOGDANI, P.20/4, Ap.7/5, Tirane, 100

KORRIGJIME(grant)

(11) **8835**

(97) EP3405471 / 30/10/2019

(96) 16816667.6 / 19/12/2016

(22) 16/12/2019

(21) AL/P/ 2019/875

(54) **DERIVATE TE REJA AMONI, METODE PER PERGATITJEN E TYRE DHE PERBERJET FARMACEUTIKE QE I PERMBAJNE**

03/02/2020

(30) FRA 1650411 19/01/2016 FR

(71) Vernalis (R&D) Limited and Les Laboratoires Servier

Granta Park, Cambridge CB21 6GB, GB, GB ;35, Rue de Verdun 92284 Suresnes , FR

(72) SIPOS, Szabolcs (Röppentyü utca 21-23.A épület 3/10, 1139 Budapest); GENESTE, Olivier

(Bâtiment A17, rue Crevel Duval, 92500 Reuil Malmaison); SZLÁVIK, Zoltán (Költö utca 2-4 D/2, 1121

Budapest); PACZAL, Attila (Orjárat utca 95., 1158 Budapest); KOTSCHY, András (Álmos Vezér u.4,

2045 Törökbálint); BÁLINT, Balázs (Lehel utca 18, 2151 Fót); CHANRION, Maïa (14 rue de la

Galiote Apt D441, 92130 Issy Les Moulinaux); MARAGNO, Ana Leticia (4, Allée Anastasi, 78290

Croissy-sur-Seine) ;DEMARLES, Didier (21 rue du Lièvre, 45430 Checy)

(74) Vladimir Nika

Bul. Gj.Fishta Pall.1 Jeshil prane Shallvareve, Kati 6, Ap. 16, Tirane

(57)