

PATENT ASSIGNMENT COVER SHEET

Electronic Version v1.1
 Stylesheet Version v1.2

EPAS ID: PAT6340782

SUBMISSION TYPE:	NEW ASSIGNMENT
NATURE OF CONVEYANCE:	ASSIGNMENT
CONVEYING PARTY DATA	
Name	Execution Date
I.M.PLAST S.R.L.	11/26/2018
RECEIVING PARTY DATA	
Name:	DOTECO S.P.A.
Street Address:	VIA E. MATTEI, 30
Internal Address:	MO
City:	MIRANDOLA
State/Country:	ITALY
Postal Code:	41037
PROPERTY NUMBERS Total: 1	
Property Type	Number
Application Number:	15576515
CORRESPONDENCE DATA	
Fax Number:	
<i>Correspondence will be sent to the e-mail address first; if that is unsuccessful, it will be sent using a fax number, if provided; if that is unsuccessful, it will be sent via US Mail.</i>	
Email:	docketing@steinip.com
Correspondent Name:	STEIN IP LLC
Address Line 1:	1990 M STREET, NW SUITE 610
Address Line 2:	SUITE 610
Address Line 4:	WASHINGTON, D.C. 20036
ATTORNEY DOCKET NUMBER:	0892.1001
NAME OF SUBMITTER:	MICHAEL D. STEIN
SIGNATURE:	/Michael D. Stein/
DATE SIGNED:	10/08/2020
Total Attachments: 48	
source=Translator's Declaration#page1.tif	
source=Deed of transfer and Assignment - Translation in English language#page1.tif	
source=Deed of transfer and Assignment - Translation in English language#page2.tif	
source=Deed of transfer and Assignment - Translation in English language#page3.tif	
source=Deed of transfer and Assignment - Translation in English language#page4.tif	

Verona, October 5, 2020

I, BORTOLUZZI Daniele, hereby certify that I am competent to translate from the Italian language into English, and that the attached is an accurate translation of the original Deed of transfer and Assignment.

Signature:

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'D. Bortoluzzi', is shown within a rectangular area with a light gray grid background.

Name: BORTOLUZZI Daniele

Address: c/o CON LOR SpA

Via Giberti, 7

37122 Verona (VR) - ITALY

Tel.: +39 045 8007027

DEED OF TRANSFER AND ASSIGNMENT

Between

the company ***I.M.PLAST S.r.l.***, under Italian law, with registered office in ***via Riccia, 10/A - 51036 Larciano - PT*** (hereinafter "***Assignor***"), VAT no. 00962040473, represented for the purposes of this deed by Mr. **ROSSANO PONSIANI**, as *Legal Representative*,

and

the company ***DOTECO S.p.A.***, under Italian law, with registered office in ***Via E. Mattei, 30 - 41037 Mirandola - MO*** (hereinafter referred to as "***Assignee***"), VAT no. 02211350364, represented for the purposes of this deed by Mr. **Marco REGGIANI**, as *Legal Representative*,

provided that

- over the years, the Assignor has carried out research and development activities on how to control the thickness of a bubble extruded plastic film. These activities have led to the creation of innovative technical solutions, called "Film Control technology", implemented by means of appropriate devices on blown extrusion plants;

- the Assignor keeps information related to this "Film Control technology", such as technical drawings, technical reports and other documentation (hereinafter referred to as "know-how on Film Control technology") such as to be able to realize and operate devices for the thickness control of a bubble extruded plastic film by means of this "Film Control technology";

- the Assignor filed on 28 May 2015 with the Italian Patent and Trademark Office (hereinafter referred to as "U.I.B.M.") the patent for industrial invention in Italy No. 102015000018447 with the title, "Apparatus and method for producing an extruded

blown film" granted on 02.11.2017 (hereinafter referred to as "Italian patent No. 102015000018447");

- the Italian patent n. 102015000018447 concerns equipment and method to control the thickness of bubble extruded plastic film, and innovative technical solutions present in such equipment, called "Film Control technology";

- the Assignor has requested the protection of "Film Control technology" also for foreign countries and is currently the holder of the international patent application no. PCT/IB2016/053153 filed on 27 May 2016 under the title "A blown-film extrusion apparatus and a method for manufacturing a blown film", claiming the priority rights of patent Italy no. 102015000018447, and published on December 1, 2016 with publication numbers WO2016/189518A2 and WO2016/189518A3 (hereinafter, "international patent application No. WO2016/189518");

- the Assignor continued the patent procedure related to the "international patent application No. WO2016/189518", filing respective national/regional phases, namely, a European patent application No. 16750491.9, published as EP3302931A1, a US patent application No. 15/576.515, published as US2018126616A1, and a Canadian patent application No. 2,986,536, published as CA2986536A1;

- the Assignor sold to the Assignee, after the filing of the Italian patent no. 102015000018447, six thickness control rings made with the "Film Control technology" so that the Assignee could perform functionality tests of the "Film Control technology" directly in the production phases;

- the Assignee, at the end of the functionality tests, expressed full satisfaction with the results obtained following the installation of the thickness control rings made with "Film Control technology" on the production machinery;

- the Assignee filed the Italian translation of the claims of the European patent

application no. EP3302931, with the U.I.B.M. under number 5120180000423;

- the Assignor declares that it has granted to the company Jolly Plastic S.p.A., with registered office in Via Riccia n. 18 Larciano (PT), VAT no. 00028460475, non-exclusive license of the Italian patent no. 102015000018447, of which in the foreword, a non-exclusive license for Italy of the European patent application no. 16750491.9, published as EP3302931A1, as well as authorization to use the technology and inventions object of the European patent application for Italy no. EP3302931, as per the attached deed of assignment, Annex 4, to be considered an integral part of this contract;

- the company Jolly Plastic S.p.A. has registered at the U.I.B.M. the non-exclusive license of the Italian patent no. 102015000018447 on 02.08.2018 with application no. 602018000043671;

- Jolly Plastic S.p.A. has registered at the European Patent Office the non-exclusive license for Italy of the European patent no. 16750491.9, on 06.08.2018 with transcription no. R23-708/018;

- I.M.PLAST S.r.l. now intends to transfer all rights relating to Italian patent no. 102015000018447, international patent application no. WO2016/189518, European patent application no. 16750491.9, US patent application no. 15/576.515 and Canadian patent application no. 2,986,536 to DOTECA S.p.A., which in turn intends to purchase;

Assignor and Assignee

agree and stipulate the following

Article 1

The premises are an integral and substantial part of this Deed.

Transfer of know-how on Film Control technology

Article 2

The Assignor transfers all the know-how on Film Control technology, fully described in the introduction, to the Transferee.

Article 3

The Assignor, in order to be able to fully transfer the know-how on Film Control technology referred to in the introduction and sub art. 2, shall deliver to the Transferee the information according to Attachments 1, 2 and 3 which constitute an integral part of this deed, concerning Film Control technology.

The information relating to Attachment 1, Attachment 2 and Attachment 3 shall be delivered by the Transferor to the Assignee at the same time as the signing of this deed, who, by signing the same deed, shall give a receipt of delivery.

Article 4

Intellectual and industrial property rights concerning improvements and/or new solutions created during the transfer of know-how on Film Control technology are held by the Transferee who reserves the right to file new patent rights to protect such improvements and/or new solutions.

Assignment of patent Italy n. 102015000018447

Article 5

The Assignor assigns and transfers to the Assignee the ownership of the Italian patent no. 102015000018447, for which a non-exclusive license was issued and recorded in the Italian Patent Register on August 2, 2018 with application no. 60218000043671, referred to in the introduction to the Assignee.

Article 6

The Assignee, in order to be able to enjoy and benefit from all the rights under Italian patent no. 102015000018447, fully described in the introduction and under article 5

of this deed, accepts the transfer of ownership of the title as indicated in article 5 of this deed.

Article 7

The transfer of ownership of Italian patent no. 102015000018447, fully described in the introduction and under article 5 of this deed, will be duly registered with the competent Division of the U.I.B.M.

Article 8

The Assignor declares that it has not in any way ceded to others the rights deriving from the Italian patent no. 102015000018447 fully described in the introduction and under art. 5 above.

As per the foregoing, the Assignor has granted Jolly Plastic S.p.a. a non-exclusive license to use the patent, as per the deed transcribed at U.I.B.M. on August 02, 2018 with application no. 60218000043671.

Assignment of international patent application No. WO2016/189518

Article 9

The Assignor assigns and transfers ownership of international patent application No. WO2016/189518, fully described in the foreword, to the Assignee.

Article 10

The Assignee, in order to be able to enjoy and benefit from all the rights in the international patent application no. WO2016/189518 fully described in the introduction and under article 9 of this deed, accepts the transfer of title as indicated in article 9 of this deed.

Article 11

The transfer of the ownership of the international patent application no. WO2016/189518 fully described in the introduction and under article 9 of this deed,

shall be duly registered with the competent Division of the World Intellectual Property Organization (O.M.P.I.).

Article 12

The Assignor declares that it has not in any way ceded to others the rights deriving from the international patent application no. WO2016/189518 fully described in the introduction and under article 9.

Article 13

The Assignor declares that it has not in any way continued the patent procedure deriving from the international patent application no. WO2016/189518 referred to in the introduction and sub article 9 of this deed, with the filing of further national and/or regional patent phases, with the exclusion of patent application in the USA no. 15/576,515, of the patent application in Canada no. 2,986,536, of the European patent application no. 16750491.9, of the filing of the Italian translation of the claims of the European patent application no. EP3302931, with the Italian Patent Office, with the number 5120180000423 referred to in the introduction.

Article 14

The Assignor undertakes, by signing the present deed, not to continue the patent procedure deriving from international patent application no. WO2016/189518 , fully described in the introduction and under article 9 of the present deed, with the filing of further national and/or regional patent phases, in addition to those already filed and indicated in article 13 of the present deed, until the effective regularization under article 11 of the present deed, of the ownership of international patent application no. WO2016/189518.

Transfer of the European patent application no. 16750491.9, the patent application in the USA no. 15/576.515 and the patent application in Canada no. 2,986,536.

Article 15

The assignor assigns and transfers to the assignee the ownership, of the patent application in the USA no. 15/576,515 and the patent application in Canada no. 2,986,536, of the European patent application no. 16750491.9, for which the assignor, on 17.07.2018, submitted a translation into Italian of the claims of the European patent application no. EP3302931, at the Italian Patent Office, under the number 5120180000423.

European patent application no. 16750491.9 was also filed:

1- of granting a non-exclusive license on the European patent application for Italy no.

EP3302931

2- non-exclusive authorization for the use of the technology and inventions covered

by the European patent application for Italy No. EP3302931,

as per annex no. 4, by deed transcribed in the European Patent Office on 6.08.2018

under number R 23-708/018 and at UIBM on 2.08.2018 with application no.

60218000043671 .

Article 16

The Assignee, in order to be able to enjoy and benefit from all the rights in relation to

the transfer of ownership of the patent application in the United States No.

15/576,515, the patent application in Canada No. 2,986,536 and the European patent

application No. 16750491.9, fully described in the introduction and under Art. 15,

accepts the transfer of ownership of the titles, as indicated in Art. 15 of this deed.

Article 17

The transfer of ownership of the patent application in the United States No.

15/576.515, the patent application in Canada No. 2,986,536 and the European patent

application No. 16750491.9, fully described in the introduction and under Article 15

of this deed, shall be duly registered at the relevant offices, specifically and respectively the European Patent Office, the United States Patent and Trademark Office and the Canadian Intellectual Property Office.

Article 18

The Assignor declares that it has in no way ceded to others the rights deriving from the European patent application no. 16750491.9, the US patent application no. 15/576.515 and the Canadian patent application no. 2,986.536;

As stated in the introduction, on 17.07.2018, the assignor presented the Italian translation of the claims of the European patent application no. EP3302931, at the U.I.B.M., with the number 5120180000423.

Subsequently, and as stated in the foreword, the Assignor granted Jolly Plastic S.p.a., on a date prior to this contract,

1.a non-exclusive license to use the European patent application for Italy No. EP3302931

2. non-exclusive authorization for the use of the technology and inventions covered by the European patent application for Italy No. EP3302931, as per annex no. 4, deed entered in the European Patent Register on 6.08.2018 under number R 23-708/018.

Price and payments

Article 19

The consideration for:

1. the transfer of know-how on Film Control technology referred to in the introduction and under article 2 of this deed, by means of the delivery by the Transferor to the Transferee of the information contained in Attachments no. 1, no. 2 and no. 3;

2. the transfer of the Italian patent no. 102015000018447, as fully described in the introduction under article 5 of this deed,

3. the assignment of international patent application No. WO2016/189518 as fully described in the foreword and under Art. 9,

4. the assignment of the European patent application no. 16750491.9, as fully described in the introduction and under Article 15, of the patent application in the USA no. 15/576.515 and the patent application in Canada no. 2,986,536,

is agreed by the Assignor and the Assignee by mutual agreement, for an amount equal to Euro 218,000.00 (two hundred and eighteen thousand) plus VAT.

Article 20

The parties agree that the failure to grant the patents referred to in the patent applications subject to assignment indicated in Article 19 of this Act shall not give rise to any right to compensation for damages between the parties, nor to termination of this contract.

Article 21

The Assignee undertakes to pay the consideration under article 19 of this deed, equal to an amount of € 218,000.00 (two hundred and eighteen thousand) plus VAT, paid upon signing this deed.

Article 22

The Assignor undertakes to issue the relevant sales invoice issued at the same time as the relevant payment.

Warranties

Article 23

The Assignor hereby declares that the Italian patent no. 102015000018447, the international patent application no. WO2016/189518, the US patent application no.

15/576.515, the Canadian patent application no. 2,986,536 and the European patent application no. 16750491.9, for which the Assignor filed the application on 17.07.

2018 has presented the Italian translation of the claims of the European patent application no. EP3302931, at the Italian Patent Office, with the number 5120180000423, are of its full and exclusive ownership and are not encumbered by any real or personal constraint in favor of third parties, with the exception of the concession to Jolly Plastic S.p.a., as fully described in the introduction and by Articles 8 and 18, of

- a non-exclusive license to use Italian patent no. 102015000018447, as per deed transcribed at the U.I.B.M. on 02.08.2018 with application no. 60218000043671;
- a non-exclusive license to use the European patent application for Italy no. EP3302931, following the submission of the translation into Italian of the claims of the same European patent application no. EP3302931 at the U.I.B.M., license transcribed at the European Patent Office on 06.08.2018 with transcription no. R23-708/018;
- non-exclusive authorization for the use of the technology and inventions which are the subject of the European patent application for Italy no. EP3302931, subsequent to the submission of the translation into Italian of the claims of the same European patent application no. EP3302931 at the U.I.B.M. with transcript at the European Patent Office on 06.08.2018 no. R23-708/018.

Expenses

Article 24

The expenses of this deed shall be borne by the Assignee, who shall also bear all the paperwork required for the transcriptions of this deed at the competent offices.

Article 25

The Assignor undertakes from now on to cooperate with the Assignee in all acts and/or practices necessary to ensure the continuity and effectiveness of the transcriptions under articles 7, 11, 17, and of the patent procedures of patent Italia n. 102015000018447, international patent application No. WO2016/189518, European patent application No. 16750491.9, US patent application No. 15/576.515 and Canadian patent application No. 2,986,536 under Article 15 of this Act.

The Assignee, with reference to the non-exclusive license referred to in the foreword and in Articles 8, 18 and 25, shall promptly inform the Assignor of the payment of the annual renewal fees of the Italian patent no. 102015000018447 and of the European patent application no. 16750491.9, as well as of the continuation of the European patent application no. 16750491.9 until it is granted and its validation in Italy, and of the payment of the annual renewal fees of such validation in Italy.

Applicable law

Article 26

This contract is subject to Italian law. The parties agree to indicate, for any dispute arising in connection with this contract, the exclusive Court of Bologna.

Visa, approved and confirmed

Larciano (PT), November 26, 2018

I.M.PLAST S.r.l.

(signature) _____

(Rossano PONSIANI)

Mirandola (MO), November 26, 2018

DOTECO S.p.A.

(signature) _____

(Marco REGGIANI)

Annex 1 of the Deed of Transfer and Sale between I.M.Plast S.r.l. and Doteco S.p.A.

Information to be provided regarding Film Control technology

For the 48 Zone system

Mechanical Documentation

1. Word or Excel document summarizing:
 - 1.1 Radial distance that the correction nozzle mouth must have with respect to the extrusion air gap of the film
 - 1.2 Opening and height that the correction nozzle mouth must have, and spacing between the nozzles according to the diagram shown in the patent.
 - 1.3 Minimum and maximum design speed of the air leaving the nozzles.
 - 1.4 Design rules for the nozzle outlet profiles for the various configurations.
2. Documentation is required in electronic format and in Solid Works 2017 format.
 - 2.1 3D drawings complete with the assembly and the individual parts making up the Film Control
 - 2.2 Text document with the production list of components and quantities.
 - 2.3 For each constituent part of the Film Control device is required:
 - 2.3.1. 3D drawings.
 - 2.3.2. For commercial components it is also required:
 - 2.3.2.1. Word document stating: Manufacturer, supplier, model, code of order, operating temperature range and in case of customisation release for the manufacturer/supplier to supply Doteco.
 - 2.3.3. For components to drawing we also require indication of:
 - 2.3.3.1. Material, supplier, geometrical and dimensional tolerances, roughness and UNI specifications, operating temperature range, releases for the manufacturer/supplier to produce for Doteco using the equipment made for IM.PLAST.
 - 2.3.4. For each subassembly the assembly exploded views.
 - 2.3.5. Document of the assembly phases with description of the relative adjustment operations to be carried out during assembly.
3. Document with notes on the mechanical checks that must be carried out at the end of assembly to guarantee the performance of the product.

Electrical Documentation

4. Circuit diagram of the ring panel, in .pdf format, including indications of the correct functioning of the system. (motor switching power supply output voltage reference, line protection)
5. Photographic documentation of the cable routing scheme.
 - 5.1. Document with calculations of electrical dimensioning and type of conductors used.
6. Text document with production list with components and quantity of electrical panel and machine board.
7. Text document for the commercial purchase components that you report:
 - 7.1. indication of the supplier, manufacturer/distributor order codes and data sheet;
 - 7.2. Purchase codes of the motor control card
 - 7.3. Purchase code of the temperature probe control card
8. For the Custom Electronic board currently at REV.1 is required:

- 8.1. Electronic diagram in PDF and ORCAD format;
- 8.2. Part-List, a text file is sufficient. Better the .bom file of the ORCAD program.
- 8.3. Gerber file for PCB realization, ORCAD format.
- 8.4. Document Text with indication of track cuts and modifications of the Rev. 1 board
- 8.5. Sheet Rev. 1- Delivery of the sheet.
- 8.6. Document Text BOM component codes.
- 8.7. Photographic/video documentation of the cards, or one copy of each card. (custom card, motor card, probe card).

Software Documentation

9. Software project in FilmControl.exe program source code format, for compilation in Visual studio 2017 environment.
 - 9.1. Text document with description of data structures.
 - 9.2. Excel document with description of the configuration XML file
10. Text document indicating alarms and corrective actions.
11. Use and maintenance manual, with SW Film Control.exe screen and comments on the various parameters above.
12. Software project in engine control board firmware source code format, for compilation in the wiring development environment.
13. Software project in probe management board firmware source code format, for compilation in the wiring development environment.

Annex 2 of the Deed of Transfer and Sale between I.M.Plast S.r.l. and Doteco S.p.A.

Information to be provided regarding Film Control technology

For the 72 Zone system

Mechanical Documentation

1. Word or Excel document summarizing:
 - 1.1 Radial distance that the correction nozzle mouth must have with respect to the extrusion air gap of the film
 - 1.2 Opening and height that the correction nozzle mouth must have, and spacing between the nozzles according to the diagram shown in the patent.
 - 1.3 Minimum and maximum design speed of the air leaving the nozzles.
 - 1.4 Design rules for the nozzle outlet profiles for the various configurations.
2. Documentation is required in electronic format and in Solid Works 2017 format.
 - 2.1 3D drawings complete with the assembly and the individual parts making up the Film Control
 - 2.2 Text document with the production list of components and quantities.
 - 2.3 For each constituent part of the Film Control device is required:
 - 2.3.1. 3D drawings.
 - 2.3.2. For commercial components it is also required:
 - 2.3.2.1. Word document stating: Manufacturer, supplier, model, code of order, operating temperature range and in case of customisation release for the manufacturer/supplier to supply Doteco.
 - 2.3.3. For components to drawing we also require indication of:
 - 2.3.3.1. Material, supplier, geometrical and dimensional tolerances, roughness and UNI specifications, operating temperature range, releases for the manufacturer/supplier to produce for Doteco using the equipment made for IM.PLAST.
 - 2.3.4. For each subassembly the assembly exploded views.
 - 2.3.5. Document of the assembly phases with description of the relative adjustment operations to be carried out during assembly.
3. Document with notes on the mechanical checks that must be carried out at the end of assembly to guarantee the performance of the product.

Electrical Documentation

4. Circuit diagram of the ring panel, in .pdf format, including indications of the correct functioning of the system. (motor switching power supply output voltage reference, line protection)
5. Photographic documentation of the cable routing scheme.
 - 5.1. Document with calculations of electrical dimensioning and type of conductors used.
6. Text document with production list with components and quantity of electrical panel and machine board.
7. Text document for the commercial purchase components that you report:
 - 7.1. indication of the supplier, manufacturer/distributor order codes and data sheet;
 - 7.2. Purchase codes of the motor control card
 - 7.3. Purchase code of the temperature probe control card
8. For the Custom Electronic board currently at REV.1 is required:

- 8.1. Electronic diagram in PDF and ORCAD format;
- 8.2. Part-List, a text file is sufficient. Better the .bom file of the ORCAD program.
- 8.3. Gerber file for PCB realization, ORCAD format.
- 8.4. Document Text with indication of track cuts and modifications of the Rev. 1 board
- 8.5. Sheet Rev. 1- Delivery of the sheet.
- 8.6. Document Text BOM component codes.
- 8.7. Photographic/video documentation of the cards, or one copy of each card. (custom card, motor card, probe card).

Software Documentation

9. Software project in FilmControl.exe program source code format, for compilation in Visual studio 2017 environment.
 - 9.1. Text document with description of data structures.
 - 9.2. Excel document with description of the configuration XML file
10. Text document indicating alarms and corrective actions.
11. Use and maintenance manual, with SW Film Control.exe screen and comments on the various parameters above.
12. Software project in engine control board firmware source code format, for compilation in the wiring development environment.
13. Software project in probe management board firmware source code format, for compilation in the wiring development environment.

Annex 3 of the Deed of Transfer and Sale between I.M.Plast S.r.l. and Doteco S.p.A.

Information to be provided regarding Film Control technology

For the 90 Zone system

Mechanical Documentation

1. Word or Excel document summarizing:
 - 1.1 Radial distance that the correction nozzle mouth must have with respect to the extrusion air gap of the film
 - 1.2 Opening and height that the correction nozzle mouth must have, and spacing between the nozzles according to the diagram shown in the patent.
 - 1.3 Minimum and maximum design speed of the air leaving the nozzles.
 - 1.4 Design rules for the nozzle outlet profiles for the various configurations.
2. Documentation is required in electronic format and in Solid Works 2017 format.
 - 2.1 3D drawings complete with the assembly and the individual parts making up the Film Control
 - 2.2 Text document with the production list of components and quantities.
 - 2.3 For each constituent part of the Film Control device is required:
 - 2.3.1. 3D drawings.
 - 2.3.2. For commercial components it is also required:
 - 2.3.2.1. Word document stating: Manufacturer, supplier, model, code of order, operating temperature range and in case of customisation release for the manufacturer/supplier to supply Doteco.
 - 2.3.3. For components to drawing we also require indication of:
 - 2.3.3.1. Material, supplier, geometrical and dimensional tolerances, roughness and UNI specifications, operating temperature range, releases for the manufacturer/supplier to produce for Doteco using the equipment made for IM.PLAST.
 - 2.3.4. For each subassembly the assembly exploded views.
 - 2.3.5. Document of the assembly phases with description of the relative adjustment operations to be carried out during assembly.
3. Document with notes on the mechanical checks that must be carried out at the end of assembly to guarantee the performance of the product.

Electrical Documentation

4. Circuit diagram of the ring panel, in .pdf format, including indications of the correct functioning of the system. (motor switching power supply output voltage reference, line protection)
5. Photographic documentation of the cable routing scheme.
 - 5.1. Document with calculations of electrical dimensioning and type of conductors used.
6. Text document with production list with components and quantity of electrical panel and machine board.
7. Text document for the commercial purchase components that you report:
 - 7.1. indication of the supplier, manufacturer/distributor order codes and data sheet;
 - 7.2. Purchase codes of the motor control card
 - 7.3. Purchase code of the temperature probe control card
8. For the Custom Electronic board currently at REV.1 is required:

- 8.1. Electronic diagram in PDF and ORCAD format;
- 8.2. Part-List, a text file is sufficient. Better the .bom file of the ORCAD program.
- 8.3. Gerber file for PCB realization, ORCAD format.
- 8.4. Document Text with indication of track cuts and modifications of the Rev. 1 board
- 8.5. Sheet Rev. 1- Delivery of the sheet.
- 8.6. Document Text BOM component codes.
- 8.7. Photographic/video documentation of the cards, or one copy of each card. (custom card, motor card, probe card).

Software Documentation

9. Software project in FilmControl.exe program source code format, for compilation in Visual studio 2017 environment.
 - 9.1. Text document with description of data structures.
 - 9.2. Excel document with description of the configuration XML file
10. Text document indicating alarms and corrective actions.
11. Use and maintenance manual, with SW Film Control.exe screen and comments on the various parameters above.
12. Software project in engine control board firmware source code format, for compilation in the wiring development environment.
13. Software project in probe management board firmware source code format, for compilation in the wiring development environment.

ANNEX 4

DEED OF LICENSE

between

the company **I.M.PLAST S.r.l.**, under Italian law, with registered office in **via Riccia, 10/A - 51036 Larciano - PT** (hereinafter referred to as "Licensor"), VAT no. 00028460475, represented for the purposes of this deed by Mr. **ROSSANO PONSANI**, as *Legal Representative*,

and

the company **JOLLY PLASTIC S.r.l.**, under Italian law, with registered office in **via Riccia, 18 - 51036 Larciano - PT** (hereinafter "Licensee"), VAT no. 00028460475, represented for the purposes of this deed by Mr. **MARCO PONSANI**, as *Legal Representative, with the necessary powers*,

provided that

- the Licensor filed on 28 May 2015 an application for a patent for industrial invention in Italy No. 102015000018447 with title, *Apparatus and method to produce an extruded blister film*". Following this application, patent no. 102015000018447 was issued in favour of I.M.PLAST s.r.l. on 2.11.2017 (hereinafter "patent Italy no. 102015000018447");
- the *Italian patent* no. 102015000018447 concerns equipment and methods for controlling the thickness of extruded blown plastic film, and innovative technical solutions present in such equipment called "*Film Control technology*";
- the Licensor has extended abroad the application for the protection of *Film Control technology*" and is currently the holder of the international patent application no. PCT/IB2016/053153 filed on 27 May 2016 with the title "A

blown-film extrusion apparatus and a method for manufacturing a blown film", claiming the priority rights of the *patent application in Italy no. 102015000018447*, and published on December 1, 2016 with publication number WO2016/189518 (hereinafter, "*international patent application no. WO2016/189518*");

- the Licensor continued the patent procedure relating to "*international patent application No. WO2016/189518*", filing a European patent application No. EP3302931, a patent application in the USA No. 15/576.515 and a patent application in Canada No. 2,986,536;

- on 17.07.2018, the Licensor filed a translation into Italian of the claims of European patent application no. EP3302931, at the Italian Patent Office, with the number 5120180000423, thus obtaining, in the Italian territory, the protection granted to the European patent application as provided for by art. 67 paragraph 1 of Law no. 26.05 of 1978, expressly referred to by art. 54 Legislative Decree no. 30 of 10 February 2005;

-the Italian patent no. 102015000018447 and the *European patent application* EP3302931 for Italy have an almost complete correspondence of object;

Licensor and Licensee

agree and stipulate the following

Article 1

The premises are an integral and substantial part of this Act.

Article 2

The Licensor grants to the Licensee, who accepts, a non-exclusive license of the rights deriving from the Italian patent no. 102015000018447, of which in the foreword, including the use of Film Control technology, the latter

described and claimed in the aforesaid patent, together with the possibility of making improvements and/or new solutions, new developments of the same Film Control technology in order to use the devices according to such technology, both for the devices in operation at its own production plants and for those that it will deem to want to build itself in the future.

Article 3

The Licensor grants to the Licensee, which accepts, a non-exclusive license, on the European patent application for Italy No. EP3302931, as well as the use of the technology and inventions that are the subject of the European patent application for Italy No. EP3302931, both with the possibility to make improvements and/or new solutions and new developments of Film Control technology in order to use the devices according to such technology, both for the devices in operation at its own production plants, and for those that it will consider to want to build itself in the future.

Article 4

The Licensee is entitled to use the license granted on the Italian patent no. 102015000018447, the technology and inventions which are the subject of the European patent application for Italy no. EP3302931 and the license on the same European patent application for Italy no. EP3302931, only at its own production plants.

Article 5

In the event that, following the European patent application for Italy no. EP3302931 filed, a European patent for Italy is granted, as well as in the event that any divisional patent application resulting from it is granted, the license on the European patent application for Italy no. EP3302931, as well as

the authorization to use the technology and inventions which are the subject of the European patent application for Italy, shall be automatically extended to the European patent for Italy no. EP3302931, as well as to any Italian portion of the same European patent, deriving from the aforementioned divisional patent applications, which shall be valid in Italy following the relevant validation filed with the Patent and Trademark Office pursuant to art. 56 Legislative Decree no. 30 of 10 February 2005.

The licensee shall have the right to use the license and authorization referred to in this point 5) only at its own production plants.

Article 6

The license of the rights deriving from the Italian patent no. 102015000018447, of which in the foreword, the license on the European patent application for Italy no. EP3302931 and the authorization to use the technology and inventions subject of the European patent application for Italy no. EP3302931 shall take effect from the signing of this deed.

Article 7

The license of the rights deriving from the Italian patent no. 102015000018447 will have the same duration as the Italian patent no. 102015000018447.

Article 8

the license on the European patent application for Italy no. EP3302931 and the authorization to use the technology and inventions covered by the European patent application for Italy no. EP3302931 shall have the same duration as the European patent for Italy no. EP3302931 and/or in case of grant of the European patent for Italy no. EP3302931 and any divisional

patents referred to in art. 5 for the same duration of these.

Article 9

The license of the rights deriving from the Italian patent no. 102015000018447, the license on the European patent application for Italy no. EP3302931, as well as the authorization to use the technology and inventions object of the European patent application for Italy no. EP3302931, all with the possibility to make improvements and/or new solutions and new developments of Film Control technology in order to use the devices according to such technology, both for the devices in operation at its own production plants and for those that it will consider to be self-constructed in the future, are granted by the Licensee to the Licensor who accepts them free of charge for their entire duration.

The Licensor's choice not to receive any compensation for the granting of licenses and authorizations referred to in this article is due to the indispensable collaboration activity carried out by the Licensor for the realization of the technology covered by the patents and patent applications referred to in the foreword.

Early termination of this contract, with respect to the deadline indicated in art. 7 and 8 respectively, will entail the Licensor paying a penalty of € 150,000.00.

Article 10

This contract is governed by Italian law.

Visa, approved and confirmed

Larciano (PT), there 31 July 2018

JOLLY PLASTIC S.r.l.

(signature) _____

(Marco PONSIANI)

I.M.PLAST S.r.l.,

(signature) _____

(Rossano PONSIANI)

For express acceptance of the clause in art. 9 regarding the early termination
of this contract and the payment of a penalty of € 150,000.00.

JOLLY PLASTIC S.r.l.

(signature) _____

(Marco PONSIANI)

I.M.PLAST S.r.l.,

(signature) _____

(Rossano PONSIANI)

ATTO DI TRASFERIMENTO E COMPRAVENDITA

Tra

la società **I.M.PLAST S.r.l.**, di diritto italiano, con sede in *via Riccia, 10/A - 51036 Larciano - PT* (d'ora innanzi "*Cedente*"), partita IVA n. 00962040473, rappresentata ai fini del presente atto dal Sig. **ROSSANO PONSIANI**, in qualità di *Legale rappresentante*,

e

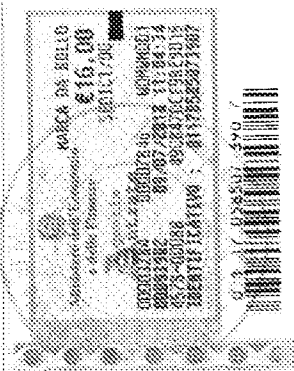
la società **DOTECO S.p.A.**, di diritto italiano, con sede in *via E. Mattei, 30 - 41037 Mirandola - MO* (d'ora innanzi "*Cessionario*"), partita IVA n. 02211350364, rappresentata ai fini del presente atto dal Sig. **Marco REGGIANI**, in qualità di *Legale Rappresentante*,

premessi che

- il *Cedente* ha eseguito nel corso degli anni attività di ricerca e sviluppo in merito a modalità di controllo dello spessore di un film plastico estruso in bolla. Tali attività hanno portato all'ideazione di soluzioni tecniche innovative, denominate "*tecnologia Film Control*", implementate mediante opportuni dispositivi su impianti di estrusione in bolla;

- il *Cedente* conserva informazioni relative a tale "*tecnologia Film Control*", quali disegni tecnici, relazioni tecniche ed altra documentazione (d'ora innanzi, il tutto definito come "*know-how sulla tecnologia Film Control*") tali da poter realizzare e far funzionare dispositivi per il controllo dello spessore di un film plastico estruso in bolla mediante tale "*tecnologia Film Control*";

- il *Cedente* ha depositato in data 28 maggio 2015 presso l'Ufficio Italiano Brevetti e Marchi (d'ora innanzi, "*U.I.B.M.*") il brevetto per invenzione industriale in Italia n. 102015000018447 con titolo, "*Apparato e metodo per produrre un film estruso in*



bolla” concesso in data 02.11.2017 (d’ora innanzi, “*brevetto Italia n. 102015000018447*”);

- il *brevetto Italia n. 102015000018447* riguarda apparecchiature e modalità di controllo dello spessore di film plastico estruso in bolla, e soluzioni tecniche innovative presenti in tali apparecchiature, denominate “*tecnologia Film Control*”;

- il *Cedente* ha richiesto la tutela della *tecnologia Film Control*” anche per l’estero ed è ad oggi titolare della domanda di brevetto internazionale n. PCT/IB2016/053153 depositata in data 27 maggio 2016 con titolo “*A blown-film extrusion apparatus and a method for manufacturing a blown film*”, rivendicando i diritti di priorità del *brevetto Italia n. 102015000018447*, e pubblicata in data 1 dicembre 2016 con numero di pubblicazione WO2016/189518A2 e WO2016/189518A3 (d’ora innanzi, “*domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518*”);

- il *Cedente* ha proseguito l’iter brevettuale relativo alla “*domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518*”, depositando rispettive fasi nazionali/regionali, e precisamente, una domanda di brevetto europeo n. 16750491.9, pubblicata come EP3302931A1, una domanda di brevetto negli USA n. 15/576,515, pubblicata come US2018126616A1, ed una domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536, pubblicata come CA2986536A1;

- il *Cedente* ha venduto al *Cessionario*, in tempi successivi al deposito del *brevetto Italia n. 102015000018447*, sei anelli di controllo dello spessore realizzati con la “*tecnologia Film Control*” affinché il *Cessionario* potesse eseguire test di funzionalità della “*tecnologia Film Control*” direttamente nelle fasi produttive;

- il *Cessionario*, al termine dei test di funzionalità, ha espresso piena soddisfazione in merito ai risultati ottenuti a seguito dell’installazione degli anelli di controllo

dello spessore realizzati con la “*tecnologia Film Control*”, sui macchinari di produzione;

- il *Cedente* ha effettuato il deposito della traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della domanda di brevetto europeo n. EP3302931, presso l'*U.I.B.M.* con il numero 512018000000423;

- il *Cedente* dichiara di aver concesso alla società Jolly Plastic S.p.A., con sede in Via Riccia n. 18 Larciano (PT) partita IVA n. 00028460475, licenza non esclusiva del *brevetto Italia* n. 102015000018447, di cui in premessa, licenza non esclusiva per l'Italia della domanda di brevetto europeo n. 16750491.9, pubblicata come EP3302931A1, nonché autorizzazione all'utilizzo della tecnologia ed invenzioni oggetto della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, come da atto di cessione allegato, Allegato 4, da considerarsi parte integrante del presente contratto;

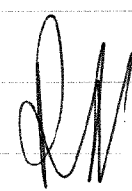
- la società Jolly Plastic S.p.A. ha trascritto presso l'*U.I.B.M.* la licenza non esclusiva del *brevetto Italia* n. 102015000018447 in data 02.08.2018 con istanza n. 602018000043671;

- la società Jolly Plastic S.p.A. ha trascritto presso l'Ufficio Brevetti Europeo la licenza non esclusiva per l'Italia del brevetto europeo n. 16750491.9, in data 06.08.2018 con trascrizione n. R23-708/018;

- la società I.M.PLAST S.r.l. intende ora trasferire tutti i diritti relativi al *brevetto Italia* n. 102015000018447, alla domanda di *brevetto internazionale* n. WO2016/189518, alla domanda di *brevetto europeo* n. 16750491.9, alla domanda di *brevetto negli USA* n. 15/576,515 e alla domanda di *brevetto in Canada* n. 2.986.536 alla società DOTEKO S.p.A. che a sua volta intende acquistare;

Cedente e Cessionario

convengono e stipulano quanto segue



Articolo 1

Le premesse sono parte integrante e sostanziale del presente atto.

Trasferimento del know-how sulla tecnologia Film Control

Articolo 2

Il *Cedente* trasferisce interamente il *know-how sulla tecnologia Film Control*, compiutamente descritto in premessa, al *Cessionario*.

Articolo 3

Il *Cedente*, al fine di poter trasferire interamente il *know-how sulla tecnologia Film Control* di cui in premessa e *sub art. 2*, consegna al *Cessionario* le informazioni secondo gli Allegati 1, 2 e 3 che costituiscono parte integrante del presente atto, relativamente alla *tecnologia Film Control*.

Le informazioni relative all'Allegato 1, all'Allegato 2 e all'Allegato 3 vengono consegnate dal *Cedente* al *Cessionario* contestualmente alla sottoscrizione del presente atto, il quale con la sottoscrizione del medesimo ne dà quietanza di avvenuta consegna.

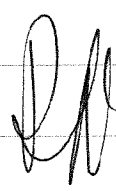
Articolo 4

La proprietà intellettuale ed industriale riguardante migliorie e/o nuove soluzioni nate nel corso del trasferimento del *know-how sulla tecnologia Film Control* è in capo del *Cessionario* che si riserva i diritti di depositare nuove privative brevettuali a tutela di tali migliorie e/o nuove soluzioni.

Cessione del brevetto Italia n. 102015000018447

Articolo 5

Il *Cedente* cede e trasferisce al *Cessionario* la titolarità del *brevetto Italia n. 102015000018447*, di cui in premessa, per il quale è stata rilasciata licenza non esclusiva trascritta sul Registro Italiano Brevetti in data 2.08.2018 con istanza n.



60218000043671, di cui in premessa al *Cessionario*.

Articolo 6

Il *Cessionario*, al fine di poter godere e fruire di tutti i diritti in capo al *brevetto Italia* n. 102015000018447, compiutamente descritto in premessa e *sub* articolo 5 del presente atto, accetta il trasferimento della titolarità del titolo così come indicato nell'art. 5 del presente atto.

Articolo 7

Il trasferimento della titolarità del *brevetto Italia* n. 102015000018447 compiutamente descritto in premessa e *sub* articolo 5 del presente atto, sarà debitamente registrato presso la competente Divisione dell'*U.I.B.M.*

Articolo 8

Il *Cedente* dichiara di non aver in nessun modo ceduto prima d'ora ad altri i diritti derivanti dal *brevetto Italia* n. 102015000018447 compiutamente descritto in premessa e *sub* art. 5.

Come da premessa, il *Cedente* ha concesso a Jolly Plastic S.p.a. in data anteriore al presente contratto una licenza d'uso non esclusiva, come da atto trascritto presso l'*U.I.B.M.* in data 02.08.2018 con istanza n. 60218000043671.

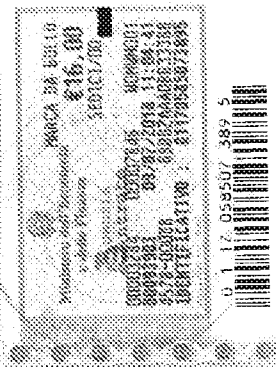
Cessione della domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518

Articolo 9

Il *Cedente* cede e trasferisce la titolarità della domanda di *brevetto internazionale* n. WO2016/189518, compiutamente descritto in premessa, al *Cessionario*.

Articolo 10

Il *Cessionario*, al fine di poter godere e fruire di tutti i diritti in capo alla *domanda di brevetto internazionale* n. WO2016/189518 compiutamente descritto in premessa e *sub* articolo 9 del presente atto, accetta il trasferimento della titolarità del titolo così



come indicato nell'art. 9 del presente atto.

Articolo 11

Il trasferimento della titolarità della *domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518* compiutamente descritto in premessa e *sub* articolo 9 del presente atto, sarà debitamente registrato presso la competente Divisione dell'Organizzazione Mondiale della Proprietà Intellettuale (O.M.P.I.).

Articolo 12

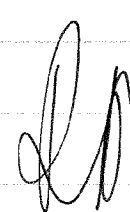
Il *Cedente* dichiara di non aver in nessun modo ceduto prima d'ora ad altri i diritti derivanti dalla *domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518* compiutamente descritto in premessa e *sub* art. 9.

Articolo 13

Il *Cedente* dichiara di non aver in nessun modo proseguito l'iter brevettuale derivante dalla *domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518* di cui in premessa e *sub* articolo 9 del presente atto, con il deposito di ulteriori fasi nazionali e/o regionali di brevetto, ad esclusione della *domanda di brevetto negli USA n. 15/576.515*, della *domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536*, della *domanda di brevetto europeo n. 16750491.9*, del deposito della traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della *domanda di brevetto europeo n. EP3302931*, presso l'Ufficio Brevetti Italia, con il numero 512018000000423 di cui in premessa.

Articolo 14

Il *Cedente* si impegna, con la sottoscrizione del presente atto a non proseguire l'iter brevettuale derivante dalla *domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518*, compiutamente descritto in premessa e *sub* articolo 9 del presente atto, con il deposito di ulteriori fasi nazionali e/o regionali di brevetto, oltre a quelle già depositate ed indicate nell'articolo 13 del presente atto, sino all'effettiva



regolarizzazione *sub.* articolo 11 del presente atto, della titolarità della domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518.

Cessione della domanda di brevetto europeo n. 16750491.9, della domanda di brevetto negli USA n. 15/576,515 e della domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536.

Articolo 15

Il Cedente cede e trasferisce al Cessionario la titolarità, della domanda di brevetto negli USA n. 15/576.515 e della domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536, della domanda di brevetto europeo n. 16750491.9, per il quale la Cedente in data 17.07.2018 ha provveduto a presentare traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della domanda di brevetto europeo n. EP3302931, presso l'Ufficio Brevetti Italia, con il numero 512018000000423.

La domanda di brevetto europeo n. 16750491.9 è stata altresì oggetto:

1- di concessione di licenza non esclusiva sulla domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931

2- di autorizzazione non esclusiva per l'utilizzo della tecnologia ed invenzioni oggetto della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931,

come da allegato n. 4, con atto trascritto nel Ufficio Brevetti Europeo in data 6.08.2018 al numero R 23-708/018 e presso UIBM in data 2.08.2018 con istanza n. 60218000043671 .

Articolo 16

Il Cessionario al fine di poter godere e fruire di tutti i diritti in capo al trasferimento della titolarità della domanda di brevetto negli USA n. 15/576.515, alla domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536 e alla domanda di brevetto europeo n. 16750491.9, compiutamente descritti in premessa e sub art. 15, accetta il



trasferimento della titolarità dei titoli, così come indicati nell'art.15 del presente atto.

Articolo 17

Il trasferimento della titolarità della *domanda di brevetto negli USA* n. 15/576,515, della *domanda di brevetto in Canada* n. 2.986.536 e della *domanda di brevetto europeo* n. 16750491.9, compiutamente descritti in premessa e sub articolo 15 del presente atto, sarà debitamente registrato presso i relativi uffici, specificatamente e rispettivamente l'Ufficio Brevetti Europeo, l'Ufficio Brevetti e Marchi statunitense e l'Ufficio della Proprietà Intellettuale canadese.

Articolo 18

Il *Cedente* dichiara di non aver in nessun modo ceduto prima d'ora ad altri i diritti derivanti dalla *domanda di brevetto europeo* n. 16750491.9 dalla *domanda di brevetto negli USA* n. 15/576,515 e dalla *domanda di brevetto in Canada* n. 2.986,536;

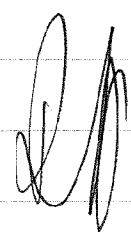
Come da premessa, il *Cedente* in data 17.07.2018 ha presentato la traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della domanda di brevetto europeo n. EP3302931, presso l'U.I.B.M., con il numero 512018000000423.

Successivamente, e come da premessa, il *Cedente* ha concesso a Jolly Plastic S.p.a., in data anteriore al presente contratto,

1. una licenza d'uso non esclusiva per l'Italia della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931

2. autorizzazione non esclusiva per l'utilizzo della tecnologia ed invenzioni oggetto della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931,

come da allegato n. 4, atto trascritto nel Registro Europeo Brevetti in data 6.08.2018 al numero R 23-708/018.



Prezzo e pagamenti

Articolo 19

Il corrispettivo per:

1. il trasferimento del *know-how sulla tecnologia Film Control* di cui in premessa e *sub* articolo 2 del presente atto, mediante la consegna da parte del *Cedente* al *Cessionario* delle informazioni contenute negli Allegati n. 1, n. 2 e n. 3;
2. la cessione del *brevetto Italia n. 102015000018447*, come , compiutamente descritto in premessa *sub* articolo 5 del presente atto,
3. la cessione della domanda di *brevetto internazionale n. WO2016/189518* come, compiutamente descritto in premessa e *sub* art. 9,
4. la cessione della *domanda di brevetto europeo n. 16750491.9*, come compiutamente descritto in premessa e *sub* art.15, della *domanda di brevetto negli USA n. 15/576,515* e della *domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536*,

è convenuto dal *Cedente* e dal *Cessionario* di comune accordo, per un importo pari ad Euro 218.000,00 (duecentodiciottomila) oltre IVA.

Articolo 20

Le parti concordemente stabiliscono che il mancato rilascio dei brevetti di cui alle domande di brevetto oggetto di cessione indicate nell'articolo 19 del presente atto non darà diritto ad alcun risarcimento del danno tra le parti, né alla risoluzione del presente contratto.

Articolo 21

Il *Cessionario* si impegna ad effettuare il pagamento del corrispettivo *sub* articolo 19 del presente atto, pari ad un importo di € 218.000,00 (duecentodiciottomila) oltre



IVA, versati alla sottoscrizione del presente atto.

Articolo 22

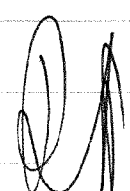
Il *Cedente* si impegna a rilasciare la relativa fattura di vendita emessa contestualmente al relativo versamento.

Garanzie

Articolo 23

Il *Cedente* dichiara che il *brevetto Italia n. 102015000018447*, la domanda di *brevetto internazionale n. WO2016/189518*, la *domanda di brevetto negli USA n. 15/576,515*, la *domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536* e la *domanda di brevetto europeo n. 16750491.9*, per il quale la *Cedente* in data 17.07.2018 ha provveduto a presentare traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della domanda di brevetto europeo n. EP3302931, presso l'Ufficio Brevetti Italia, con il numero 512018000000423, sono di sua piena ed esclusiva titolarità e non sono gravate da vincolo alcuno reale o personale a favore di terzi, ad eccezione della concessione a Jolly Plastic S.p.a., come compiutamente descritti in premessa e da Artt. 8 e 18, di

- una licenza d'uso non esclusiva del *brevetto Italia n. 102015000018447*, come da atto trascritto presso l'*U.I.B.M.* in data 02.08.2018 con istanza n. 60218000043671;
- una licenza d'uso non esclusiva della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, successiva alla presentazione della traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della stessa domanda di brevetto europeo n. EP3302931 presso l'*U.I.B.M.*, licenza trascritta presso l'Ufficio Brevetti Europeo in data 06.08.2018 con trascrizione n. R23-708/018;
- autorizzazione non esclusiva per l'utilizzo della tecnologia ed invenzioni



oggetto della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, successiva alla presentazione della traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della stessa domanda di brevetto europeo n. EP3302931 presso l'*U.I.B.M.* con atto trascritto presso l'Ufficio Brevetti Europeo in data 06.08.2018 n. R23-708/018.

Spese

Articolo 24

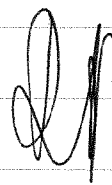
Le spese del presente atto sono a carico del *Cessionario*, al cui carico sono pure tutte le pratiche occorrenti per le trascrizioni del presente atto presso gli uffici competenti.

Articolo 25

Il *Cedente* si impegna sin d'ora a prestare al *Cessionario* la propria collaborazione per tutti gli atti e/o le pratiche occorrenti per assicurare la continuità e l'efficacia delle trascrizioni *sub* artt. 7, 11, 17, e delle procedure brevettuali del *brevetto Italia n. 102015000018447*, della domanda di *brevetto internazionale n. WO2016/189518*, della *domanda di brevetto europeo n. 16750491.9*, della *domanda di brevetto negli USA n. 15/576,515* e della *domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536 sub articolo 15* del presente atto.

Il *Cessionario*, con riferimento alla licenza non esclusiva di cui alla premessa e agli artt. 8, 18 e 25, è tenuto ad informare tempestivamente il *Cedente* dell'avvenuto pagamento delle tasse di rinnovo annuale del *brevetto Italia n. 102015000018447* e della *domanda di brevetto europeo n. 16750491.9*, nonché della prosecuzione della *domanda di brevetto europeo n. 16750491.9* fino a rilascio e relativa convalida in Italia, e dell'avvenuto pagamento delle tasse di rinnovo annuale di tale convalida in Italia.

Legge applicabile

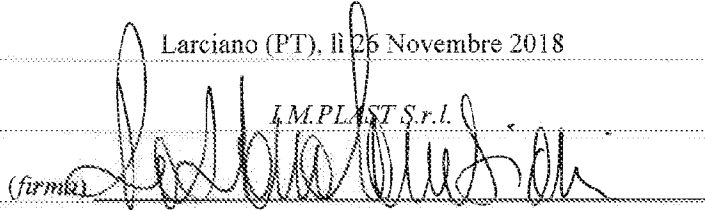


Articolo 26

Il presente contratto è assoggettato alla legge italiana. Le parti concordemente indicano, per ogni controversia dovesse insorgere in merito al presente contratto, il Foro esclusivo di Bologna.

Visto, approvato e confermato

Larciano (PT), li 26 Novembre 2018

(firma) 
 L.M. PLAST S.p.A.

(Rossano PONSANI)

Mirandola (MO), li 26 Novembre 2018

DOTECO S.p.A.

(firma) 

(Marco REGGIANI)

AGENZIA DELLE ENTRATE

Direzione Provinciale di Modena

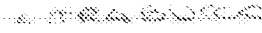
Ufficio Tributarie di Modena

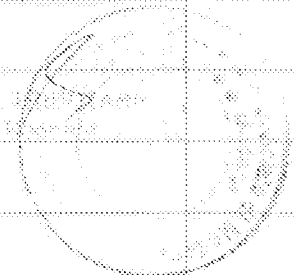
Registrato il 29 NOV. 2018

al n° 2251 serie 3

Composti € 200,00

(*) Firma su delega del Direttore Provinciale





Informazioni da fornire relative alla tecnologia Film Control

Per il sistema a 48 Zone

Documentazione Meccanica

1. Documento di Word o Excel che riassume:
 - 1.1. Distanza radiale che la bocca dell'ugello di correzione deve avere rispetto al traferro di estrusione del film
 - 1.2. Apertura e altezza che la bocca dell'ugello di correzione deve avere, e spaziatura fra gli ugelli secondo lo schema evidenziato nel brevetto.
 - 1.3. Velocità minima e massima di progetto dell'aria in uscita dagli ugelli.
 - 1.4. Regole di progettazione dei profili delle bocche di uscita degli ugelli per le varie configurazioni.
2. La documentazione è richiesta in formato elettronico ed in formato Solid Works 2017.
 - 2.1. Disegni 3D completi di assieme e delle singole parti costituenti il prodotto Film Control
 - 2.2. Documento di testo con la distinta produttiva dei componenti e quantità.
 - 2.3. Per ogni parte costituente il dispositivo Film Control si richiede:
 - 2.3.1. Disegni in 3D.
 - 2.3.2. Per i componenti commerciali si richiede anche:
 - 2.3.2.1. Documento word che riporti: Fabbrikante, fornitore, modello, codice di ordinazione, range temperature operative ed in caso di personalizzazioni liberatoria per il produttore/fornitore a fornire Doteco.
 - 2.3.3. Per i componenti a disegno si richiede anche indicazione di:
 - 2.3.3.1. Materiale, fornitore, tolleranze geometriche, dimensionali, rugosità e specificazioni UNI, range temperature operative, liberatorie per il produttore/fornitore a produrre per Doteco utilizzando le attrezzature realizzate per IM.PLAST.
 - 2.3.4. Per ogni sotto assieme gli esplosi di montaggio.
 - 2.3.5. Documento delle fasi di assemblaggio con descrizione delle relative operazioni di aggiustaggio che occorre compiere durante l'assemblaggio.
3. Documento con le note circa le verifiche meccaniche che occorre effettuare a fine assemblaggio per garantire le prestazioni del prodotto.

Documentazione Elettrica

4. Schema elettrico del quadro anello, in formato .pdf, comprensivo delle indicazioni di corretto funzionamento del sistema. (riferimento tensione uscita alimentatore switching motori, protezione linea)
5. Documentazione fotografica dello schema di giro cavi.
 - 5.1. Documento con calcoli dimensionamento elettrico e tipologia di conduttori utilizzati.
6. Documento di testo con distinta produttiva con i componenti e quantità di quadro elettrico e bordo macchina.
7. Documento di testo per i componenti commerciali di acquisto che riporti:
 - 7.1. indicazione del fornitore, dei codici di ordinazione del produttore/distributore e scheda tecnica;

- 7.2. Codici di acquisto della scheda controllo motori
- 7.3. Codice di acquisto della scheda controllo sonde temperatura
- 8. Per la scheda Elettronica Custom attualmente alla REV.1 si richiede:
 - 8.1. Schema elettronico in formato PDF e ORCAD;
 - 8.2. Part-List, è sufficiente un file di testo. Meglio il file .bom del programma ORCAD.
 - 8.3. File Gerber per realizzazione PCB, formato ORCAD.
 - 8.4. Documento Testo con indicazione dei tagli Pista e Modifiche della scheda Rev. 1
 - 8.5. Lamina Rev. 1- Consegna della lamina.
 - 8.6. Documento testo Distinta base codici dei componenti.
 - 8.7. Documentazione fotografica/video delle schede, oppure un esemplare di ciascuna scheda. (scheda custom, scheda motore, scheda sonde).

Documentazione Software

- 9. Progetto software in formato Codice sorgente del programma FilmControl.exe, per la compilazione nell'ambiente Visual studio 2017.
 - 9.1. Documento testo con la descrizione delle strutture dati.
 - 9.2. Documento excel con descrizione del file XML di configurazione
- 10. Documento di testo con l'indicazione degli allarmi e delle azioni correttive.
- 11. Manuale di uso e manutenzione, con schermata SW Film Control.exe e riportati sopra i commenti ai vari parametri.
- 12. Progetto software in formato codice sorgente del firmware della scheda di controllo motori, per la compilazione nell'ambiente di sviluppo wiring.
- 13. Progetto software in formato codice sorgente del firmware della scheda di gestione delle sonde, per la compilazione nell'ambiente di sviluppo wiring.



Informazioni da fornire relative alla tecnologia Film Control

Per il sistema a 72 Zone

Documentazione Meccanica

1. Documento di Word o Excel che riassume:
 - 1.1. Distanza radiale che la bocca dell'ugello di correzione deve avere rispetto al traferro di estrusione del film
 - 1.2. Apertura e altezza che la bocca dell'ugello di correzione deve avere, e spaziatura fra gli ugelli secondo lo schema evidenziato nel brevetto.
 - 1.3. Velocità minima e massima di progetto dell'aria in uscita dagli ugelli.
 - 1.4. Regole di progettazione dei profili delle bocche di uscita degli ugelli per le varie configurazioni.
2. La documentazione è richiesta in formato elettronico ed in formato Solid Works 2017.
 - 2.1. Disegni 3D completi di assieme e delle singole parti costituenti il prodotto Film Control
 - 2.2. Documento di testo con la distinta produttiva dei componenti e quantità.
 - 2.3. Per ogni parte costituente il dispositivo Film Control si richiede:
 - 2.3.1. Disegni in 3D.
 - 2.3.2. Per i componenti commerciali si richiede anche:
 - 2.3.2.1. Documento word che riporti: Fabbricante, fornitore, modello, codice di ordinazione, range temperature operative ed in caso di personalizzazioni liberatoria per il produttore/fornitore a fornire Doteco.
 - 2.3.3. Per i componenti a disegno si richiede anche indicazione di:
 - 2.3.3.1. Materiale, fornitore, tolleranze geometriche, dimensionali, rugosità e specificazioni UNI, range temperature operative, liberatorie per il produttore/fornitore a produrre per Doteco utilizzando le attrezzature realizzate per IM.PLAST.
 - 2.3.4. Per ogni sotto assieme gli esplosi di montaggio.
 - 2.3.5. Documento delle fasi di assemblaggio con descrizione delle relative operazioni di aggiustaggio che occorre compiere durante l'assemblaggio.
3. Documento con le note circa le verifiche meccaniche che occorre effettuare a fine assemblaggio per garantire le prestazioni del prodotto.

Documentazione Elettrica

4. Schema elettrico del quadro anello, in formato .pdf, comprensivo delle indicazioni di corretto funzionamento del sistema. (riferimento tensione uscita alimentatore switching motori, protezione linea)
5. Documentazione fotografica dello schema di giro cavi.
 - 5.1. Documento con calcoli dimensionamento elettrico e tipologia di conduttori utilizzati.
6. Documento di testo con distinta produttiva con i componenti e quantità di quadro elettrico e bordo macchina.
7. Documento di testo per i componenti commerciali di acquisto che riporti:
 - 7.1. indicazione del fornitore, dei codici di ordinazione del produttore/distributore e scheda tecnica;

- 7.2. Codici di acquisto della scheda controllo motori
- 7.3. Codice di acquisto della scheda controllo sonde temperatura
- 8. Per la scheda Elettronica Custom attualmente alla REV.1 si richiede:
 - 8.1. Schema elettronico in formato PDF e ORCAD;
 - 8.2. Part-List, è sufficiente un file di testo. Meglio il file .bom del programma ORCAD.
 - 8.3. File Gerber per realizzazione PCB, formato ORCAD.
 - 8.4. Documento Testo con indicazione dei tagli Pista e Modifiche della scheda Rev. 1
 - 8.5. Lamina Rev. 1– Consegna della lamina.
 - 8.6. Documento testo Distinta base codici dei componenti.
 - 8.7. Documentazione fotografica/video delle schede, oppure un esemplare di ciascuna scheda. (scheda custom, scheda motore, scheda sonde).

Documentazione Software

- 9. Progetto software in formato Codice sorgente del programma FilmControl.exe, per la compilazione nell'ambiente Visual studio 2017.
 - 9.1. Documento testo con la descrizione delle strutture dati.
 - 9.2. Documento excel con descrizione del file XML di configurazione
- 10. Documento di testo con l'indicazione degli allarmi e delle azioni correttive.
- 11. Manuale di uso e manutenzione, con schermata SW Film Control.exe e riportati sopra i commenti ai vari parametri.
- 12. Progetto software in formato codice sorgente del firmware della scheda di controllo motori, per la compilazione nell'ambiente di sviluppo wiring.
- 13. Progetto software in formato codice sorgente del firmware della scheda di gestione delle sonde, per la compilazione nell'ambiente di sviluppo wiring.



Informazioni da fornire relative alla tecnologia Film Control

Per il sistema a 90 Zone

Documentazione Meccanica

1. Documento di Word o Excel che riassume:
 - 1.1. Distanza radiale che la bocca dell'ugello di correzione deve avere rispetto al traferro di estrusione del film
 - 1.2. Apertura e altezza che la bocca dell'ugello di correzione deve avere, e spaziatura fra gli ugelli secondo lo schema evidenziato nel brevetto.
 - 1.3. Velocità minima e massima di progetto dell'aria in uscita dagli ugelli.
 - 1.4. Regole di progettazione dei profili delle bocche di uscita degli ugelli per le varie configurazioni.
2. La documentazione è richiesta in formato elettronico ed in formato Solid Works 2017.
 - 2.1. Disegni 3D completi di assieme e delle singole parti costituenti il prodotto Film Control
 - 2.2. Documento di testo con la distinta produttiva dei componenti e quantità.
 - 2.3. Per ogni parte costituente il dispositivo Film Control si richiede:
 - 2.3.1. Disegni in 3D.
 - 2.3.2. Per i componenti commerciali si richiede anche:
 - 2.3.2.1. Documento word che riporti: Fabbrikante, fornitore, modello, codice di ordinazione, range temperature operative ed in caso di personalizzazioni liberatoria per il produttore/fornitore a fornire Doteco.
 - 2.3.3. Per i componenti a disegno si richiede anche indicazione di:
 - 2.3.3.1. Materiale, fornitore, tolleranze geometriche, dimensionali, rugosità e specificazioni UNI, range temperature operative, liberatorie per il produttore/fornitore a produrre per Doteco utilizzando le attrezzature realizzate per IM.PLAST.
 - 2.3.4. Per ogni sotto assieme gli esplosi di montaggio.
 - 2.3.5. Documento delle fasi di assemblaggio con descrizione delle relative operazioni di aggiustaggio che occorre compiere durante l'assemblaggio.
3. Documento con le note circa le verifiche meccaniche che occorre effettuare a fine assemblaggio per garantire le prestazioni del prodotto.

Documentazione Elettrica

4. Schema elettrico del quadro anello, in formato .pdf, comprensivo delle indicazioni di corretto funzionamento del sistema. (riferimento tensione uscita alimentatore switching motori, protezione linea)
5. Documentazione fotografica dello schema di giro cavi.
 - 5.1. Documento con calcoli dimensionamento elettrico e tipologia di conduttori utilizzati.
6. Documento di testo con distinta produttiva con i componenti e quantità di quadro elettrico e bordo macchina.
7. Documento di testo per i componenti commerciali di acquisto che riporti:
 - 7.1. indicazione del fornitore, dei codici di ordinazione del produttore/distributore e scheda tecnica;

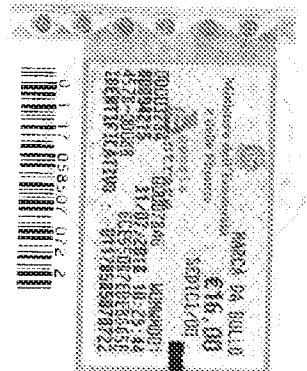
PATENT

REEL: 054023 FRAME: 0647

- 7.2. Codici di acquisto della scheda controllo motori
- 7.3. Codice di acquisto della scheda controllo sonde temperatura
- 8. Per la scheda Elettronica Custom attualmente alla REV.1 si richiede:
 - 8.1. Schema elettronico in formato PDF e ORCAD;
 - 8.2. Part-List, è sufficiente un file di testo. Meglio il file .bom del programma ORCAD.
 - 8.3. File Gerber per realizzazione PCB, formato ORCAD.
 - 8.4. Documento Testo con indicazione dei tagli Pista e Modifiche della scheda Rev. 1
 - 8.5. Lamina Rev. 1-- Consegna della lamina.
 - 8.6. Documento testo Distinta base codici dei componenti.
 - 8.7. Documentazione fotografica/video delle schede, oppure un esemplare di ciascuna scheda. (scheda custom, scheda motore, scheda sonde).

Documentazione Software

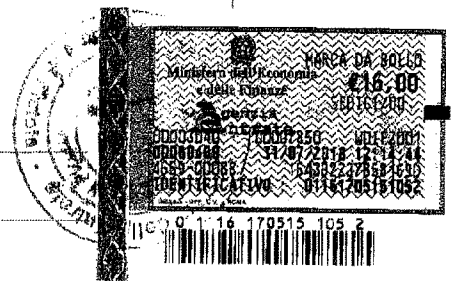
- 9. Progetto software in formato Codice sorgente del programma FilmControl.exe, per la compilazione nell'ambiente Visual studio 2017.
 - 9.1. Documento testo con la descrizione delle strutture dati.
 - 9.2. Documento excel con descrizione del file XML di configurazione
- 10. Documento di testo con l'indicazione degli allarmi e delle azioni correttive.
- 11. Manuale di uso e manutenzione, con schermata SW Film Control.exe e riportati sopra i commenti ai vari parametri.
- 12. Progetto software in formato codice sorgente del firmware della scheda di controllo motori, per la compilazione nell'ambiente di sviluppo wiring.
- 13. Progetto software in formato codice sorgente del firmware della scheda di gestione delle sonde, per la compilazione nell'ambiente di sviluppo wiring.



ALLEGATO 4

ATTO DI LICENZA

Tra



la società **I.M.PLAST S.r.l.**, di diritto italiano, con sede in *via Riccia, 10/A - 51036 Larciano - PT* (d'ora innanzi "Licenziante"), partita IVA n. 00962040473, rappresentata ai fini del presente atto dal Sig. **ROSSANO PONSIANI**, in qualità di *Legale rappresentante*,

e

la società **JOLLY PLASTIC S.r.l.**, di diritto italiano, con sede in *via Riccia, 18 - 51036 Larciano - PT* (d'ora innanzi "Licenzitaria"), partita IVA n. 00028460475, rappresentata ai fini del presente atto dal Sig. **MARCO PONSIANI**, in qualità di *Legale Rappresentante, munito dei necessari poteri*,

premesse che

- la Licenziante ha depositato in data 28 maggio 2015 domanda di brevetto per invenzione industriale in Italia n. 102015000018447 con titolo, *Apparato e metodo per produrre un film estruso in bolla*". A seguito di tale domanda è stato rilasciato a favore di I.M.PLAST s.r.l. in data 2.11.2017 brevetto Italia n. 102015000018447 (d'ora innanzi, "brevetto Italia n. 102015000018447");

- il brevetto Italia n. 102015000018447 riguarda apparecchiature e modalità di controllo dello spessore di film plastico estruso in bolla, e soluzioni tecniche innovative presenti in tali apparecchiature denominate "*tecnologia Film Control*";

- la Licenziante ha esteso all'estero la richiesta di tutela della *tecnologia Film Control*" ed è ad oggi titolare della domanda di brevetto internazionale n. PCT/IB2016/053153 depositata in data 27 maggio 2016 con titolo "*A blown-*

film extrusion apparatus and a method for manufacturing a blown film”,
rivendicando i diritti di priorità della *domanda di brevetto in Italia n. 102015000018447*, e pubblicata in data 1 dicembre 2016 con numero di pubblicazione WO2016/189518 (d’ora innanzi, “*domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518*”);

- la Licenziante ha proseguito l’iter brevettuale relativo alla “*domanda di brevetto internazionale n. WO2016/189518*”, depositando una domanda di brevetto europeo n. EP3302931, una domanda di brevetto negli USA n. 15/576,515 ed una domanda di brevetto in Canada n. 2.986.536;

- la Licenziante in data 17.07.2018 ha provveduto a presentare traduzione in lingua italiana delle rivendicazioni della domanda di brevetto europeo n. EP3302931, presso l’Ufficio Brevetti Italia, con il numero 512018000000423, ottenendo così, nel territorio italiano, la protezione conferita alla domanda di brevetto europeo così come previsto dall’art.67 paragrafo 1 della Legge n. del 26.05 del 1978, espressamente richiamato dall’art. 54 Decreto Legislativo n. 30 del 10 febbraio 2005;

-il brevetto Italia n. 102015000018447 e la domanda di brevetto europeo EP3302931 per l’Italia hanno una quasi completa corrispondenza di oggetto;

Licenziante e Licenziataria

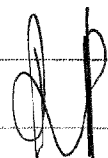
convengono e stipulano quanto segue

Articolo 1

Le premesse sono parte integrante e sostanziale del presente atto.

Articolo 2

La *Licenziante* conferisce alla *Licenziataria*, che accetta, licenza non esclusiva dei diritti derivanti dal *brevetto Italia n. 102015000018447*, di cui in



premessa, compreso l'utilizzo della tecnologia Film Control, quest'ultima descritta e rivendicata nel suddetto brevetto, unitamente alla possibilità di effettuare migliorie e/o nuove soluzioni, nuovi sviluppi della stessa *tecnologia Film Control* allo scopo di impiegare i dispositivi secondo tale tecnologia, sia per i dispositivi in funzione presso i propri stabilimenti produttivi, sia per quelli che riterrà di voler autocostruire in futuro.

Articolo 3

La *Licenziante* conferisce alla *Licenziataria*, che accetta, licenza non esclusiva, sulla domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, nonché l'utilizzo della tecnologia e delle invenzioni che costituiscono oggetto della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, entrambi con la possibilità di effettuare migliorie e/o nuove soluzioni e nuovi sviluppi della *tecnologia Film Control* allo scopo di impiegare i dispositivi secondo tale tecnologia, sia per i dispositivi in funzione presso i propri stabilimenti produttivi, sia per quelli che riterrà di voler autocostruire in futuro.

Articolo 4

La *Licenziataria* ha facoltà di utilizzare la licenza concessa sul brevetto Italia n. 102015000018447, la tecnologia e le invenzioni che costituiscono oggetto della domanda di brevetto Europeo per l'Italia n. EP3302931 e la licenza sulla medesima domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, soltanto presso i propri stabilimenti produttivi.

Articolo 5

Nel caso in cui a seguito della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931 depositata, venga rilasciato brevetto Europeo per l'Italia, come anche nel caso una qualsiasi domanda di brevetto divisionale da esso

derivante giunga al rilascio, la licenza sulla domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, nonché l'autorizzazione all'utilizzo della tecnologia e delle invenzioni che costituiscono oggetto della domanda di brevetto Europeo per l'Italia, saranno estese automaticamente al brevetto europeo per l'Italia n. EP330293, nonché ad ogni porzione italiana del medesimo brevetto europeo, derivante dalle suddette domande di brevetto divisionali, che avranno validità in Italia a seguito di relativa convalida depositata all'Ufficio Brevetti e Marchi ex art 56 Decreto Legislativo n. 30 del 10 febbraio 2005.

La licenziataria avrà la facoltà di utilizzare la licenza e l'autorizzazione di cui al presente punto 5) soltanto presso i propri stabilimenti produttivi.

Articolo 6

La licenza dei diritti derivanti dal *brevetto Italia* n. 102015000018447, di cui in premessa, la licenza sulla domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931 e l'autorizzazione all'utilizzo della tecnologia ed invenzioni oggetto della domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931 avranno effetto dalla sottoscrizione del presente atto.

Art. 7

La licenza dei diritti derivanti dal *brevetto Italia* n. 102015000018447, di cui in premessa avrà la medesima durata del *brevetto Italia* n. 102015000018447.

Articolo 8

la licenza sulla domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931 e l'autorizzazione all'utilizzo della tecnologia ed invenzioni oggetto della domanda di brevetto Europeo per l'Italia n. EP3302931 avranno la medesima durata del brevetto Europeo per l'Italia n. EP3302931 e/o in caso di rilascio




del brevetto Europeo per l'Italia n. EP3302931 e degli eventuali brevetti divisionali di cui all'art. 5 per la medesima durata di questi.

Articolo 9

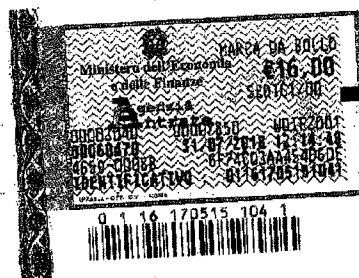
La licenza dei diritti derivanti dal *brevetto Italia* n. 102015000018447, la licenza sulla domanda di brevetto europeo per l'Italia n. EP3302931, nonché l'autorizzazione all'utilizzo della tecnologia ed invenzioni oggetto della domanda di brevetto Europeo per l'Italia n. EP3302931, tutti con la possibilità di effettuare migliorie e/o nuove soluzioni e nuovi sviluppi della *tecnologia Film Control* allo scopo di impiegare i dispositivi secondo tale tecnologia, sia per i dispositivi in funzione presso i propri stabilimenti produttivi, sia per quelli che riterrà di voler autocostruire in futuro, sono concessi dalla Licenziataria alla Licenziante che accetta a titolo gratuito per la loro intera durata.

La scelta della Licenziataria di non ricevere alcun compenso a fronte della concessione di licenze ed autorizzazioni di cui al presente articolo è dovuta all'indispensabile attività di collaborazione prestata dalla Licenziante per la realizzazione della tecnologia oggetto dei brevetti e domande di brevetto di cui in premessa.

La risoluzione anticipata del presente contratto, rispetto alla scadenza indicata rispettivamente all'art. 7 ed 8 comporterà per la Licenziante il pagamento di una penale pari ad € 150.000,00.

Atr.10

Il presente contratto è regolato dal diritto italiano.



Visto, approvato e confermato

Larciano (PT), li 31 luglio 2018

JOLLY PLASTIC S.r.l.

(firma) *Marco Ponsiani*

(Marco PONSIANI)

I.M. PLAST S.r.l.

(firma) *Rossano Ponsiani*

(Rossano PONSIANI)

Per espressa accettazione della clausola di cui all'art. 9 in merito alla anticipata risoluzione del presente contratto ed il pagamento di una penale pari ad € 150.000,00.

JOLLY PLASTIC S.r.l.

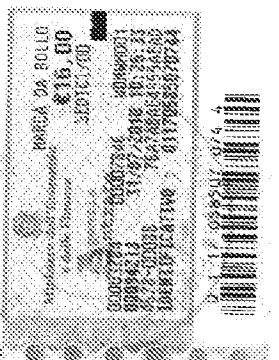
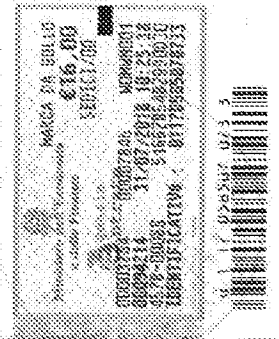
(firma) *Marco Ponsiani*

(Marco PONSIANI)

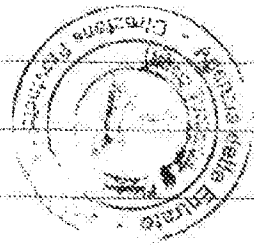
I.M. PLAST S.r.l.

(firma) *Rossano Ponsiani*

(Rossano PONSIANI)



Agenzia Della Entrate - D.D. Firenze - U.T. Pistola
Seconde categorie
data 31 LUG 2018 1392



L'Assistente
Marco Ponsiani