

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 078 357**

21 Número de solicitud: 201231315

51 Int. Cl.:

B65D 5/00

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

11.12.2012

43 Fecha de publicación de la solicitud:

02.01.2013

71 Solicitantes:

ARBORA & AUSONIA, S. L. U. (100.0%)
Pg. dels Til·lers, 2-6
08034 BARCELONA, ES

72 Inventor/es:

ANTON LÓPEZ, Jordi;
LLADÓ MICHELÍ, Enric;
BARROSO SÁNCHEZ-LAFUENTE, Diego;
GIRBAU ROURA, Oriol;
SEGUÍ FERRI, Marco Antonio y
LLORET ORIA, Pedro

74 Agente/Representante:

PONTI SALES, Adelaida

54 Título: **EMBALAJE DESECHABLE, EN ESPECIAL DE UN CONJUNTO DE ENVASES**

ES 1 078 357 U

DESCRIPCIÓN

Embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases.

5 La presente invención se refiere a un embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases. Se trata de una caja de tipo B1 que además tiene prestaciones de caja SRP (Shelf Ready Packaging).

10 Se conoce como caja B1 o americana, un embalaje de cuatro caras laterales, a modo de prisma de base rectangular o cuadrada, que se cierra tanto en su parte superior como inferior por medio de cuatro solapas, y lateralmente mediante una quinta solapa de unión situada en una de sus cuatro esquinas.

Se conoce como caja SRP, un embalaje que facilita la colocación en la estantería del producto en su interior.

Antecedentes de la invención

15 Es sabido que los costes de reposición de producto en los lineales de los establecimientos comerciales suponen una de las partidas más importantes de las cuentas de explotación de la distribución comercial de gran consumo.

20 Por ello desde la distribución se está solicitando a los fabricantes para que sirvan sus productos en cajas que faciliten la colocación en los lineales, denominadas SRP. En una ejecución concreta, estas cajas se implantan directamente en los lineales tras haber retirado una capucha o una tapa, quedando el producto expuesto en el interior de la propia caja a modo de bandeja, que una vez vaciada, debe retirarse del lineal para ser destruida.

25 Sin embargo, existen diferentes razones por las que este tipo de solución puede no ser atractiva para determinados fabricantes:

- En determinadas categorías es preferible que el producto no quede tapado por ningún tipo de cartón, o de lo contrario se dificulta el acceso visual y físico al mismo por parte del comprador, lo que redundaría en una disminución de ventas.
- El coste de este tipo de cajas con tapa es, dependiendo del tipo de ejecución, muy superior al coste de una caja de cartón convencional, conocida como caja B1. Las cajas con tapa incluyen más cartón y mejores acabados, y requieren además de inversiones muy importantes en las instalaciones de los fabricantes para cambiar los procesos productivos de encajado. El impacto para los fabricantes de estos extracostes e inversiones puede ser muy superior a los ahorros de la distribución, por lo que este tipo de solución puede no ser sostenible económicamente desde el punto de vista de la cadena de suministro extendida.
- El paso de una caja B1 a una caja SRP con tapa supone en la mayor parte de los casos un aumento de cantidad de material, por lo que la implantación de este tipo de solución va en contra de los objetivos de sostenibilidad medioambiental de los fabricantes.

45 En el modelo de utilidad ES1073781 del mismo titular que la presente invención se describe un embalaje desechable que está constituido por una caja de cartón provista de cuatro caras laterales, una cara superior y una cara inferior, incluyendo una cara lateral de expulsión del conjunto de envases y una cara lateral opuesta de agarre y/o estirado de la caja, y estando dichas caras laterales opuestas provistas de una abertura de inspección rodeada por un marco perimetral de contención de los envases, siendo el marco de la cara de expulsión susceptible de ser rasgado manualmente para su apertura, de modo que la cara de expulsión abierta es susceptible de dejar salir a su través el conjunto de envases depositándolo sobre una superficie, tal como un lineal de un establecimiento comercial, siendo a su vez el marco de la cara de agarre y/o estirado susceptible de ser estirado y/o sujetado hasta la total extracción de la caja.

50 Se obtiene una caja de cartón estructuralmente sencilla que facilita la extracción y colocación del conjunto de envases sobre los lineales de los establecimientos comerciales, permitiendo así reducir hasta dos terceras partes los costes de reposición en el establecimiento comercial de la distribución.

60 Todo ello sin añadir extracostes para los fabricantes, que, además, no necesitan realizar ningún cambio en sus procesos, dado que esta caja se procesa exactamente igual que una caja B1 conocida en el estado de la técnica, porque se trata de una caja B1 en la que se han practicado dos aberturas a modo de ventana en dos de sus caras laterales opuestas.

65 Tal como se ha mencionado, cada ventana está constituida por un marco de cartón, alrededor de la abertura de dicha ventana. La función de este marco es mantener la rigidez de la estructura de la caja necesaria para que la caja y el producto contenido no sufra desperfectos y/o escapes o robos en los procesos de producción, paletización y distribución.

Adicionalmente, no queda ningún residuo en el lineal del establecimiento comercial, lo que facilita la visibilidad del producto, el orden y la claridad en el lineal.

Por otro lado, dicha caja está fabricada con una menor cantidad de cartón, lo que supone una mejora en la sostenibilidad medioambiental y puede llegar a redundar en un ahorro de costes para los fabricantes.

Cabe destacar que una vez la caja está vacía, el operario debe llevar a cabo el plegado de la misma para su posterior reciclado. Para ello, el operario debe romper el marco de la cara de agarre y/o estirado para proceder a su apertura y consiguiente plegado. En la práctica se ha comprobado que este proceso de rasgado y plegado de las cajas resulta lento y arduo. Además, a menudo resulta difícil conseguir un correcto plegado de las cajas lo cual implica un aumento del volumen de las cajas desechadas.

Otro inconveniente que presenta este tipo de embalaje es que para embalajes de reducidas dimensiones se ha comprobado que la abertura de inspección, definida por el marco de la cara de agarre y/o estirado, resulta demasiado pequeña para introducir una mano con el fin de retener los envases cuando se pretende estirar de la caja o bien empujar los envases mientras se sujeta la caja (o cualquier operación intermedia) durante el proceso de extracción de los envases. En consecuencia, este tipo de caja no resulta adecuada en caso de embalajes pequeños que por su configuración presentan una abertura de inspección de la cara de agarre y/o estirado demasiado reducida para introducir una mano.

Descripción de la invención

El objetivo del embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases, de la presente invención es solventar los inconvenientes que presentan los embalajes conocidos en la técnica, proporcionando un embalaje estructuralmente sencillo que permite optimizar el proceso de plegado de las cajas para su posterior reciclado, así como el proceso de sujeción y/o empuje de los envases durante su colocación sobre un lineal de un establecimiento comercial.

El embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases, objeto de la presente invención, está constituido por una caja de cartón provista de cuatro caras laterales, una cara superior y una cara inferior, incluyendo una cara lateral de expulsión del conjunto de envases y una cara lateral opuesta de agarre y/o estirado de la caja, y estando dichas caras laterales opuestas provistas de una abertura de inspección rodeada por un marco perimetral de consistencia y contención de los envases, siendo el marco de la cara de expulsión susceptible de ser rasgado manualmente para su apertura, de modo que la cara de expulsión abierta es susceptible de dejar salir a su través el conjunto de envases depositándolo sobre una superficie, tal como un lineal de un establecimiento comercial, siendo a su vez el marco de la cara de agarre y/o estirado susceptible de ser estirado y/o sujetado hasta la total extracción de la caja, y se caracteriza por el hecho de que dicho marco de la cara lateral de agarre y/o estirado además es susceptible de ser rasgado manualmente para su apertura, facilitando el proceso de sujeción y/o empuje de los envases sobre la superficie mientras la caja es retirada y/o sujeta, así como el proceso de plegado de la caja para su posterior reciclado.

Gracias a que el marco de la cara lateral de agarre y/o estirado también puede ser rasgado para proceder a su apertura, se consigue optimizar el proceso de plegado de las cajas una vez vacías para su desecho y consiguiente reciclado. Por tanto, el operario no necesita realizar un gran esfuerzo para romper y abrir la cara de agarre y/o estirado para proceder al plegado de la caja, como ocurría con los embalajes conocidos en la técnica, resultando en un proceso rápido y eficaz.

Asimismo, cuando se utilizan cajas de reducidas dimensiones que por su configuración presentan una abertura de inspección tan pequeña que no es posible introducir una mano para retener o empujar los envases cuando se pretende estirar o sujetar la caja durante el proceso de extracción de los envases, es posible rasgar total o parcialmente el marco de dicha cara lateral de agarre y/o estirado para proceder a la extracción de los envases.

Preferentemente, el marco de la cara de agarre y/o estirado y el marco de la cara de expulsión comprenden respectivamente líneas de troquelado o similar para facilitar su rasgado y apertura.

Ventajosamente, la caja está fabricada de una única lámina de cartón plana cortada, con zonas troqueladas, líneas pretroqueladas, y provista de líneas o hendidos de plegado.

Preferentemente, la caja está fabricada con cartón ondulado formado por tres o cinco capas, con las líneas de ondulación dispuestas en sentido vertical o en sentido horizontal.

Ventajosamente, dicha cara de agarre y/o estirado incluye dos solapas interiores adyacentes respectivamente a ambos bordes superior e inferior de la misma y que permanecen ocultas debajo de sendas caras superior e inferior de la caja.

Generalmente, la cara de expulsión incluye dos solapas interiores adyacentes respectivamente a ambos bordes

superior e inferior de la misma y que permanecen ocultas debajo de sendas caras superior e inferior de la caja.

Opcionalmente, la cara de expulsión incluye una única solapa interior adyacente al borde superior de la misma, que permanece oculta debajo de la cara superior de la caja, habiendo sido eliminada previamente la solapa interior adyacente al borde inferior de dicha cara de expulsión para facilitar la salida de los envases.

También opcionalmente, la cara de expulsión carece de solapas interiores, habiendo sido eliminadas previamente para facilitar la salida de los envases.

Por tanto, la cara de expulsión puede incluir dos solapas superior e inferior respectivamente, o una única solapa interior en su parte superior, o bien no incluir ninguna solapa interior. En consecuencia, en el caso en que no presenta ninguna solapa en la zona inferior de la cara de expulsión se facilita notablemente la extracción de los envases, evitando que queden trabados dentro de la caja durante el proceso de expulsión.

Preferiblemente, dicha solapa interior superior y/o inferior de la cara de expulsión presenta su borde chafado a modo de cuña para facilitar la expulsión de los envases.

Opcionalmente, dicha solapa interior superior y/o inferior de la cara de expulsión presenta su borde con una forma adaptada a la forma del conjunto de envases contenidos, para optimizar la superficie de contacto con los envases durante la expulsión de los mismos.

Breve descripción de los dibujos

Con el fin de facilitar la descripción de cuanto se ha expuesto anteriormente se adjuntan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo no limitativo, se representa un caso práctico de realización del embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases de la invención, en los cuales:

la figura 1 es una vista en perspectiva de la caja de la invención conteniendo un conjunto de envases;

la figura 2 es una vista en perspectiva de la caja mostrando el marco rasgado de la cara de expulsión;

la figura 3 es una vista en perspectiva de la caja colocada sobre un lineal de un establecimiento comercial, con la cara de agarre y/o estirado dispuesta frontalmente y la cara de expulsión abierta dispuesta contra el fondo del lineal;

la figura 4 es una vista en perspectiva del conjunto mostrando la extracción de la caja, a la vez que el conjunto de envases va saliendo de la caja y quedando colocado en el lineal;

la figura 5 es una vista en perspectiva mostrando el conjunto de envases colocado en el lineal y con la caja extraída totalmente;

la figura 6 es una vista en perspectiva de la caja vacía y plegada para su posterior reciclado;

la figura 7 es una vista frontal de una lámina de cartón plana cortada y con las líneas de plegado previstas para conformar la caja, en la que la cara de expulsión incluye dos solapas interiores superior e inferior respectivamente, según una primera realización;

la figura 8 es una vista frontal de una lámina de cartón plana cortada y con las líneas de plegado previstas para conformar la caja, en la que la cara de expulsión incluye una única solapa interior en su parte superior, según una segunda realización;

la figura 9 es una vista frontal de una lámina de cartón plana cortada y con las líneas de plegado previstas para conformar la caja, en la que la cara de expulsión no incluye ninguna solapa interior, según una tercera realización; y

la figura 10 es una vista en perspectiva de una caja montada, según la segunda realización ilustrada en la figura 8, mostrando las solapas interiores de ambas caras de agarre y de expulsión.

Descripción de una realización preferida

Tal como se puede apreciar en las figuras 1 a 6, el embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases 2, está constituido por una caja de cartón 1 de tipo B1 provista de cuatro caras laterales 3a-3d, una cara superior 4 y una cara inferior 5.

De entre las caras laterales, la caja 1 incluye una cara lateral de expulsión 3a del conjunto de envases 2 y una cara lateral opuesta de agarre y/o estirado 3b de la caja 1, estando dichas caras laterales opuestas 3a,3b provistas de una abertura de inspección 6 rodeada por un marco perimetral 7a,7b de consistencia y contención de los envases 2, siendo el marco 7a de la cara de expulsión 3a susceptible de ser rasgado manualmente para su apertura, de modo

que la cara de expulsión 3a abierta es susceptible de dejar salir a su través el conjunto de envases 2 depositándolo sobre una superficie 8, tal como un lineal de un establecimiento comercial, siendo a su vez el marco 7b de la cara de agarre y/o estirado 3b susceptible de ser estirado y/o sujetado hasta la total extracción de la caja 1, como se explicará con más detalle en adelante.

De este modo, se obtiene una caja 1 de cartón estructuralmente sencilla que facilita la extracción y colocación del conjunto de envases 2 sobre los lineales 8 de los establecimientos comerciales, permitiendo así reducir los costes de reposición en el establecimiento comercial de la distribución, sin impactar negativamente ni en las ventas, ni en los costes, ni en los objetivos de sostenibilidad de los fabricantes.

El procedimiento de apertura del embalaje 1 y colocación del conjunto de envases 2 en los lineales 8 de los establecimientos comerciales se describe a continuación:

En primer lugar, se procede a romper manualmente los cuatro lados del marco 7a de la cara de expulsión 3a para su apertura, mediante unas líneas de troquelado 9a adecuadas, dejando intacto el marco 7b de la cara de agarre y/o estirado 3b opuesta, tal como se puede observar en la figura 2.

A continuación, tal como se puede apreciar en la figura 3, se coloca la caja 1 en la estantería 8 del lineal posicionando la cara de agarre y/o estirado 3b frontalmente, por lo que la cara de expulsión 3a queda enfrentada contra fondo del lineal.

Seguidamente, de manera opcional se procede a romper manualmente los cuatro lados del marco 7b de la cara de agarre y/o estirado 3b mediante unas líneas de troquelado 9b adecuadas para facilitar su rasgado.

A continuación, haciendo referencia a la figura 4, se procede a extraer la caja 1 dejando los productos 2 sobre la estantería 8. Para ello, con una mano 10 se retienen los productos 2 contra el fondo del lineal, a la vez que con la otra mano 11 se va estirando del marco 7b de la cara de agarre y/o estirado 3b, para dejar salir los envases 2 a través de la cara de expulsión 3a, hasta que la caja 1 haya sido extraída totalmente.

Alternativamente, esta operación de extracción de los envases 2 puede llevarse a cabo de otra manera (no representada), sujetando con una mano el marco 7b de la cara de agarre y/o estirado 3b, a la vez que con la otra mano se van empujando los envases 2 contra el fondo de la estantería 8 del lineal hasta conseguir la total extracción de dichos envases 2 a través de la cara de expulsión 3a.

El hecho de haber rasgado previamente el marco 7b facilita el proceso de sujeción o empuje de los envases 2 mientras la caja 1 es retirada o sujeta, principalmente cuando se trata de cajas 1 de pequeño tamaño donde es difícil de introducir la mano 10 en la abertura de inspección 6 de la cara de agarre y/o estirado 3b para asir el marco 7b.

Finalmente, el conjunto de envases 2 queda ubicado sobre la superficie 8 del lineal (ver figura 5), siendo la caja 1 fácilmente desechada.

El operario debe proceder a su plegado y apilamiento para su posterior reciclado (ver figura 6). Para facilitar esta operación de plegado, se deberán romper los cuatro lados del marco 7b mediante sus líneas de troquelado 9b, a no ser que ya se hayan rasgado previamente durante el proceso de colocación de los envases 2 en la superficie 8 del lineal como se ha descrito.

De esta manera, se consigue optimizar el proceso de plegado de las cajas 1 una vez vacías para su desechado y consiguiente reciclado. Por tanto, el operario no necesita realizar un gran esfuerzo para romper y abrir la cara de agarre y/o estirado 3b para proceder al plegado de la caja 1, como ocurría con los embalajes conocidos en la técnica, resultando en un proceso rápido y eficaz.

La caja 1 está fabricada de una única lámina de cartón plana cortada, con zonas troqueladas, líneas pretroqueladas, y provista de líneas o hendidos de plegado, tal como se puede apreciar en las figuras 7 a 9.

Preferentemente, la caja 1 está fabricada con cartón ondulado formado por tres o cinco capas, pudiendo estar las líneas de ondulación dispuestas en sentido vertical o en sentido horizontal.

Tal como se puede apreciar en la figura 7, la cara de agarre y/o estirado 3b incluye dos solapas interiores 12b adyacentes respectivamente a ambos bordes superior e inferior de la misma y que permanecen ocultas debajo de sendas caras superior 4 e inferior 5 de la caja 1.

De acuerdo con una primera realización mostrada en la figura 7, la cara de expulsión 3a incluye dos solapas interiores 12a adyacentes respectivamente a ambos bordes superior e inferior de la misma y que permanecen ocultas debajo de sendas caras superior 4 e inferior 5 de la caja 1.

De acuerdo con una segunda realización mostrada en las figuras 8 y 10, la cara de expulsión 3a incluye una única solapa interior 12a adyacente al borde superior de la misma, que permanece oculta debajo de la cara superior 4 de la caja 1, habiendo sido eliminada previamente la solapa interior adyacente al borde inferior de dicha cara de expulsión 3a para facilitar la salida de los envases 2.

5

De acuerdo con una tercera realización mostrada en la figura 9, la cara de expulsión 3a carece de solapas interiores, habiendo sido eliminadas previamente para facilitar la salida de los envases 2.

10

Por tanto, la cara de expulsión 3a puede incluir dos solapas 12a superior e inferior respectivamente, o una única solapa interior 12a en su parte superior, o bien no incluir ninguna solapa interior. En consecuencia, en el caso en que no presenta ninguna solapa en la zona inferior de la cara de expulsión 3a (ver figuras 8 a 10) se facilita notablemente la extracción de los envases 2, evitando que queden trabados dentro de la caja 1 durante el proceso de expulsión.

15

Dicha solapa interior 12a superior y/o inferior de la cara de expulsión 3a puede presentar su borde chafado a modo de cuña para facilitar la expulsión de los envases 2.

20

Opcionalmente, dicha solapa interior 12a superior y/o inferior de la cara de expulsión 3a presenta su borde con una forma adaptada a la forma del conjunto de envases 2 contenidos, para optimizar la superficie de contacto con los envases 2 durante la expulsión de los mismos.

25

A pesar de que se ha hecho referencia a una realización concreta de la invención, es evidente para un experto en la materia que el embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases descrito es susceptible de numerosas variaciones y modificaciones, y que todos los detalles mencionados pueden ser substituidos por otros técnicamente equivalentes, sin apartarse del ámbito de protección definido por las reivindicaciones adjuntas.

REIVINDICACIONES

1. Embalaje desechable, en especial de un conjunto de envases (2), constituido por una caja de cartón (1) provista de cuatro caras laterales (3a-3d), una cara superior (4) y una cara inferior (5), incluyendo una cara lateral de expulsión (3a) del conjunto de envases (2) y una cara lateral opuesta de agarre y/o estirado (3b) de la caja (1), y estando dichas caras laterales opuestas (3a,3b) provistas de una abertura de inspección (6) rodeada por un marco perimetral (7a,7b) de consistencia y contención de los envases (2), siendo el marco (7a) de la cara de expulsión (3a) susceptible de ser rasgado manualmente para su apertura, de modo que la cara de expulsión (3a) abierta es susceptible de dejar salir a su través el conjunto de envases (2) depositándolo sobre una superficie (8), tal como un lineal de un establecimiento comercial, siendo a su vez el marco (7b) de la cara de agarre y/o estirado (3b) susceptible de ser estirado y/o sujetado hasta la total extracción de la caja (1), caracterizado por el hecho de que dicho marco (7b) de la cara lateral de agarre y/o estirado (3b) además es susceptible de ser rasgado manualmente para su apertura, facilitando el proceso de sujeción y/o empuje de los envases (2) sobre la superficie (8) mientras la caja (1) es retirada y/o sujeta, así como el proceso de plegado de la caja (1) para su posterior reciclado.
2. Embalaje, según la reivindicación 1, en el que el marco (7b) de la cara de agarre y/o estirado (3b) y el marco (7a) de la cara de expulsión (3a) comprenden respectivamente líneas de troquelado o similar para facilitar su rasgado y apertura.
3. Embalaje, según la reivindicación 1, en el que la caja (1) está fabricada de una única lámina de cartón plana cortada, con zonas troqueladas, líneas pretroqueladas, y provista de líneas o hendidos de plegado.
4. Embalaje, según la reivindicación 1, en el que la caja (1) está fabricada con cartón ondulado formado por tres o cinco capas, con las líneas de ondulación dispuestas en sentido vertical o en sentido horizontal.
5. Embalaje, según la reivindicación 1, en el que dicha cara de agarre y/o estirado (3b) incluye dos solapas interiores (12b) adyacentes respectivamente a ambos bordes superior e inferior de la misma y que permanecen ocultas debajo de sendas caras superior (4) e inferior (5) de la caja (1).
6. Embalaje, según la reivindicación 5, en el que la cara de expulsión (3a) incluye dos solapas interiores (12a) adyacentes respectivamente a ambos bordes superior e inferior de la misma y que permanecen ocultas debajo de sendas caras superior (4) e inferior (5) de la caja (1).
7. Embalaje, según la reivindicación 5, en el que la cara de expulsión (3a) incluye una única solapa interior (12a) adyacente al borde superior de la misma, que permanece oculta debajo de la cara superior (4) de la caja (1), habiendo sido eliminada previamente la solapa interior adyacente al borde inferior de dicha cara de expulsión (3a) para facilitar la salida de los envases (2).
8. Embalaje, según la reivindicación 5, en el que la cara de expulsión (3a) carece de solapas interiores, habiendo sido eliminadas previamente para facilitar la salida de los envases (2).
9. Embalaje, según la reivindicación 6 o 7, en el que dicha solapa interior (12a) superior y/o inferior de la cara de expulsión (3a) presenta su borde chafado a modo de cuña para facilitar la expulsión de los envases (2).
10. Embalaje, según la reivindicación 6 o 7, en el que dicha solapa interior (12a) superior y/o inferior de la cara de expulsión (3a) presenta su borde con una forma adaptada a la forma del conjunto de envases (2) contenidos, para optimizar la superficie de contacto con los envases (2) durante la expulsión de los mismos.

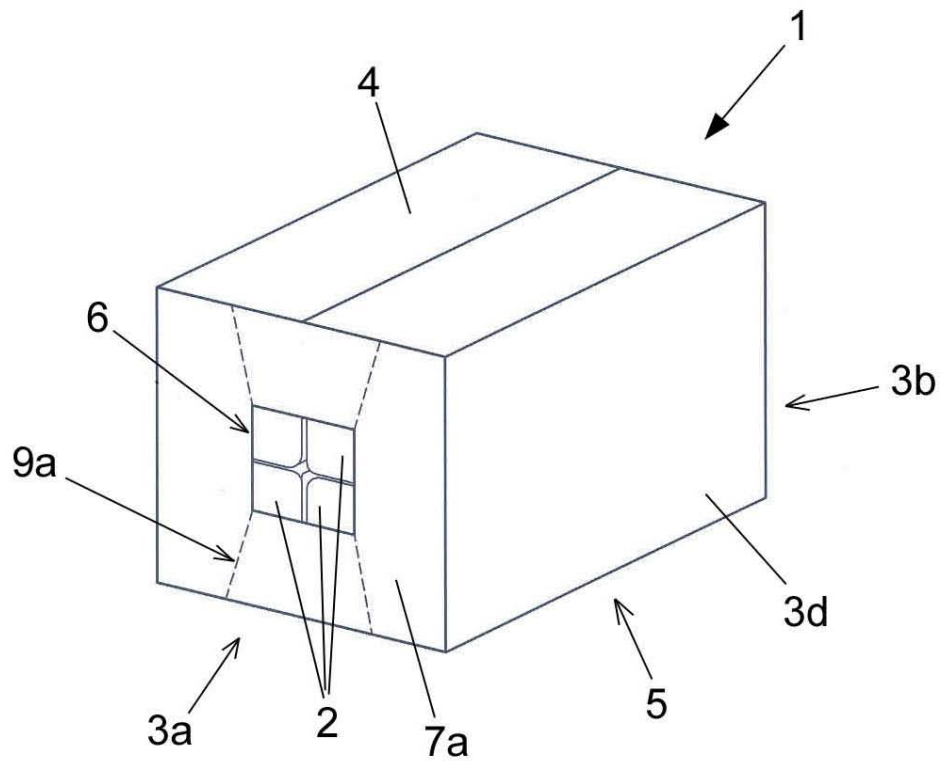


FIG. 1

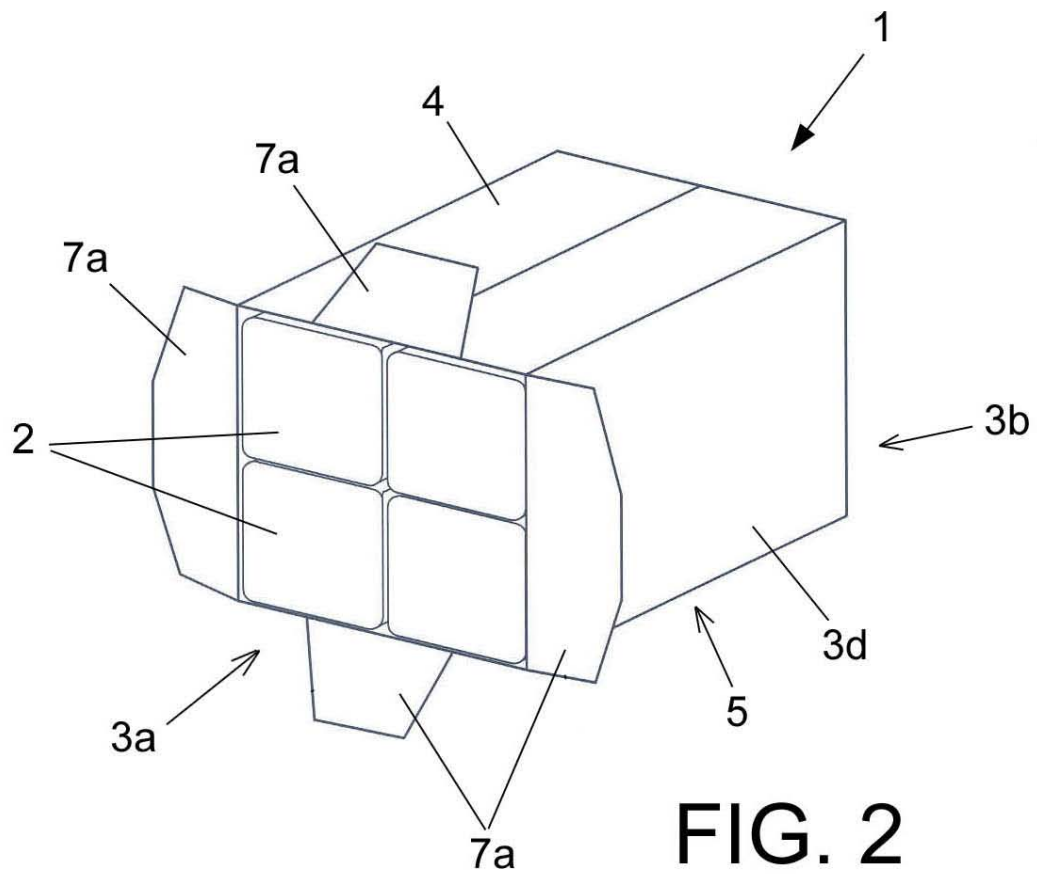


FIG. 2

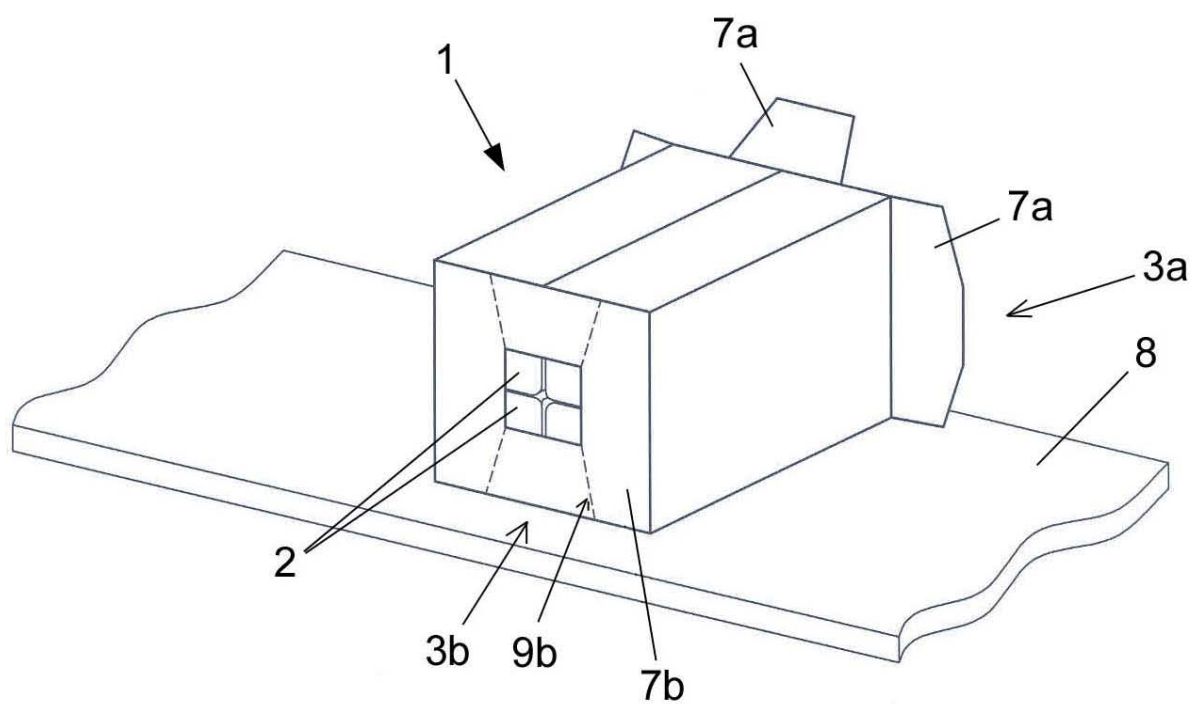


FIG. 3

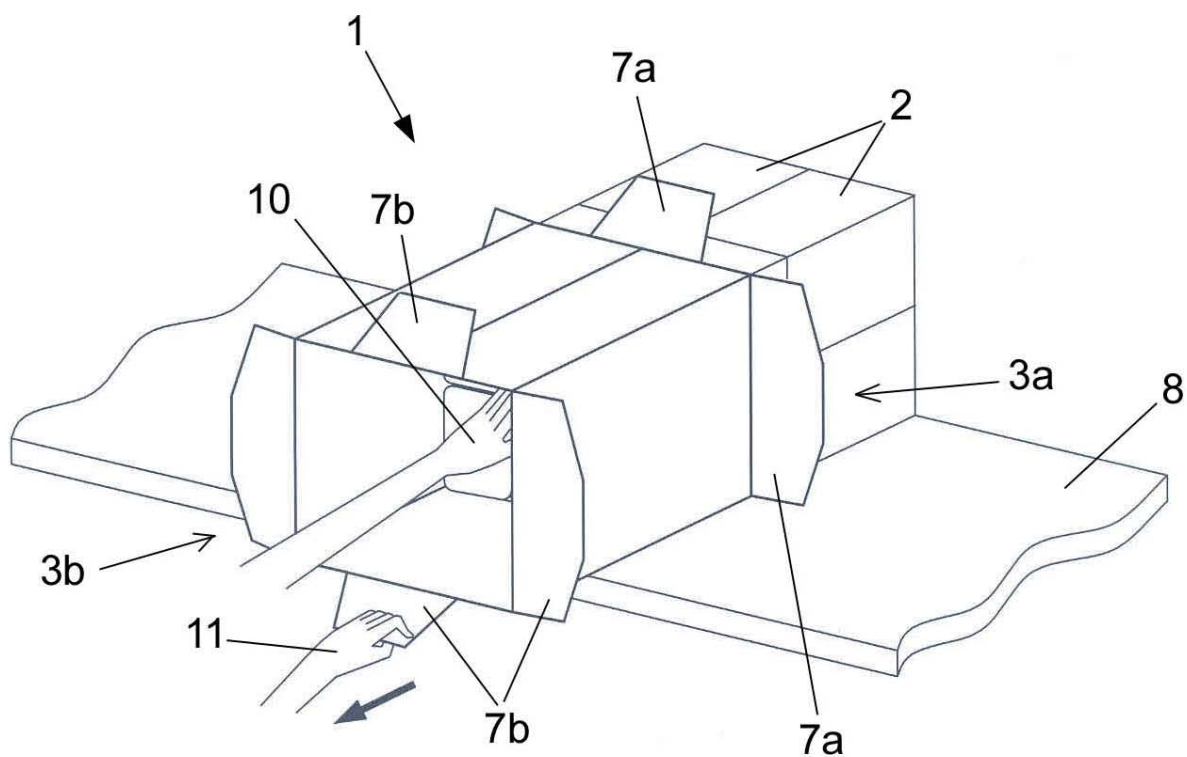


FIG. 4

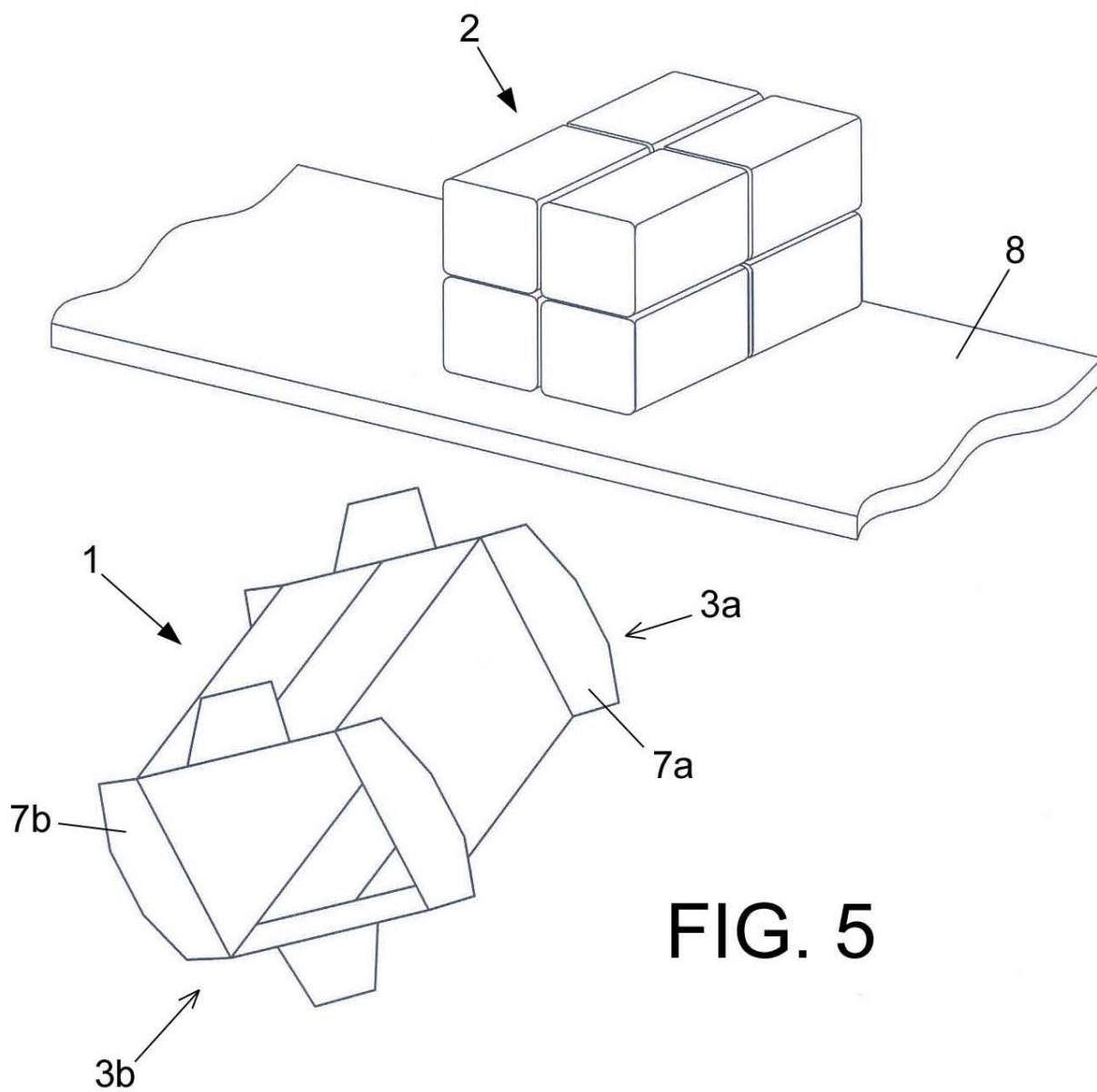


FIG. 5

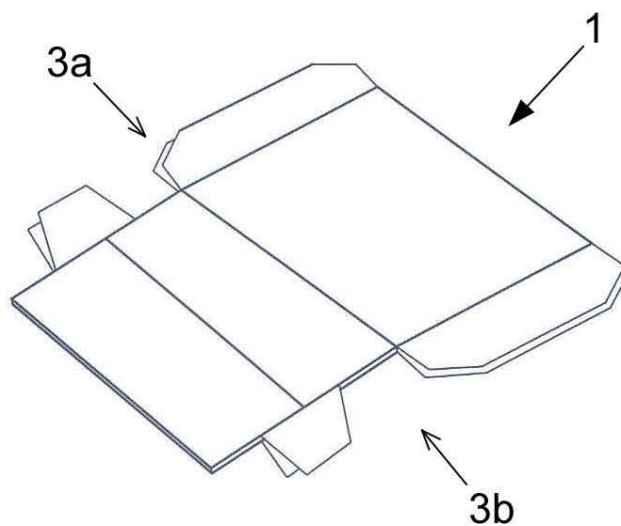


FIG. 6

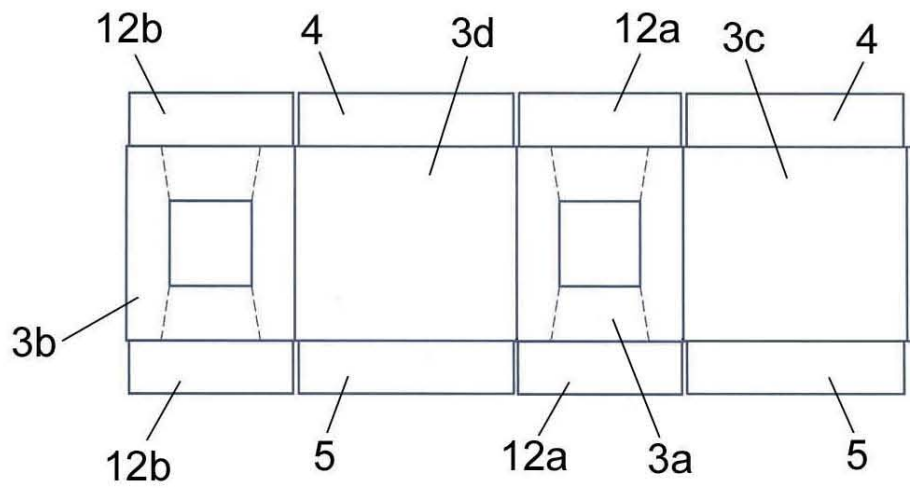


FIG. 7

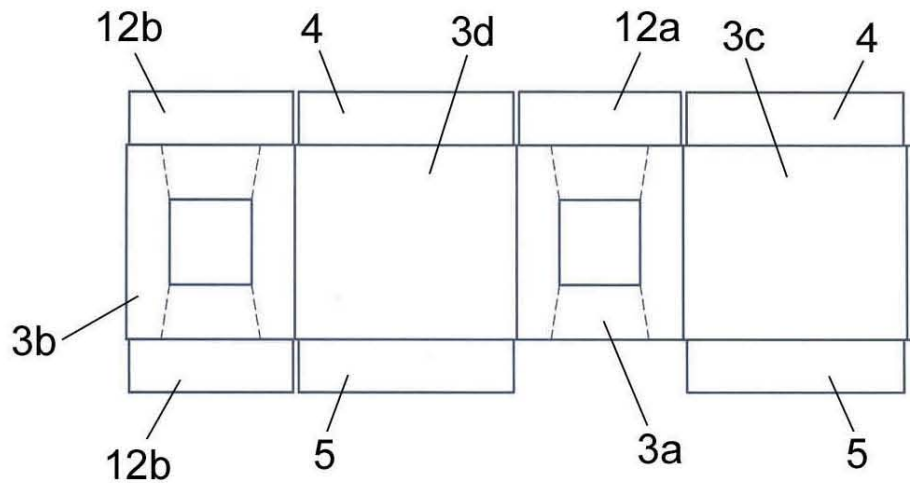


FIG. 8

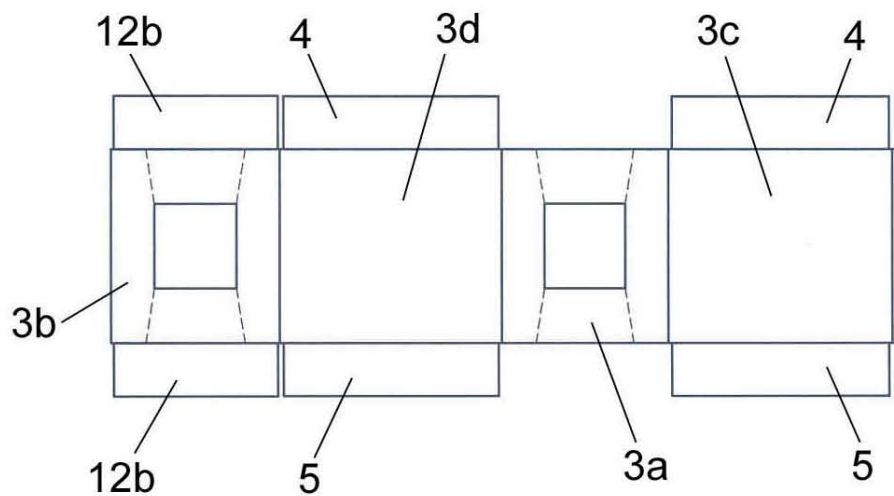


FIG. 9

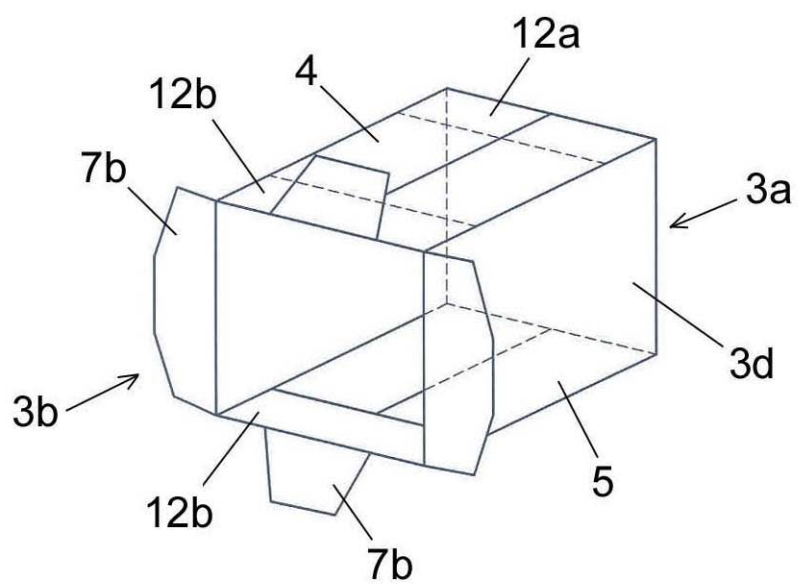


FIG. 10