(19) CONFEDERAZIONE SVIZZERA
ISTITUTO FEDERALE DELLA PROPRIETÀ INTELLETTUALE

(11) **CH 712 675 A2**

(51) Int. Cl.: ***B65D 5/50*** *(2006.01)*

Domanda di brevetto per la Svizzera ed il Liechtenstein
Trattato sui brevetti, del 22 dicembre 1978, fra la Svizzera ed il Liechtenstein

(12) DOMANDA DI BREVETTO

(21) Numero della domanda: 00844/17

(22) Data di deposito: 28.06.2017

(43) Domanda pubblicata: 15.01.2018

(30) Priorità: 30.06.2016
IT 102016000068257

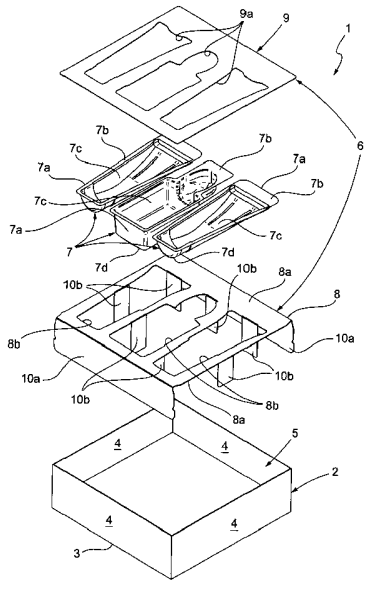
(71) Richiedente:
Pusterla 1880 S.p.A., Via A. Pusterla 4
21040 Venegono Inferiore (IT)

(72) Inventore/Inventori:
Roberto Marini, 46100 Mantova (IT)

(74) Mandatario:
BOVARD AG Patent- und Markenanwälte,
Optingenstrasse 16
3013 Bern (CH)

(54) Confezione per il contenimento e l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori di alta moda, gioielli e/o simili.

(57) La presente invenzione concerne una confezione (1) per il contenimento e/o l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori di alta moda, gioielli e/o simili. La confezione (1) comprende: un corpo scatolare (2) avente un fondo (3) e almeno una parete laterale (4) che si estende perpendicolarmente dal fondo (3) delimitando un vano di alloggiamento (5) aperto da parte opposta al fondo (3); una struttura di supporto (6) realizzata in un materiale cartaceo, preferibilmente cartone, inseribile all'interno del vano di alloggiamento (5) del corpo scatolare (2); una o più sedi di alloggiamento (7), realizzate in un materiale cartaceo, preferibilmente polpa di cartone pressata, impegnate alla struttura di supporto (6) per l'alloggiamento e/o il supporto di un corrispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esibire secondo una posizione predefinita.



Descrizione

[0001] La presente invenzione si riferisce a una confezione per il contenimento e l'esposizione di prodotti e articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori e/o articoli di alta moda, gioielli e/o simili.

[0002] L'oggetto della presente invenzione trova particolare impiego nel settore della cartotecnica e, nello specifico, è rivolto a confezioni, imballaggi, scatole, scatole rivestite, cofanetti, astucci e/o simili per il contenimento, l'esposizione, la commercializzazione e la vendita di prodotti di pregio e di lusso.

[0003] Com'è noto, la presentazione e l'esposizione, nonché la commercializzazione e la vendita di prodotti pregiati e di lusso, richiedono l'uso di confezioni altrettanto pregiate e di elevata fattura che vengono curate nei minimi particolari.

[0004] A tal fine sono state realizzate confezioni di svariate forme e dimensioni che possono essere di tipo semplice oppure pieghevoli, rivestite di materiali speciali, quali carte particolari e/o tela e/o qualsiasi altro materiale pregiato, o serigrafate e/o stampate planograficamente, oppure provviste di elementi in plastica che vengono appropriatamente realizzati mediante processi di termoformatura.

[0005] Un esempio di confezione nota utilizzata normalmente per la vendita e/o l'esposizione di profumi, prodotti di bellezza, alcolici e/o simili prevede la presenza di almeno tre componenti, vale a dire: un corpo scatolare, un coperchio e un apposito supporto per i prodotti o gli articoli da contenere e/o esporre.

[0006] Generalmente, il corpo scatolare è realizzato in cartone o un simile materiale cartaceo ed è provvisto di un fondo dal quale si estende perpendicolarmente una pluralità di pareti laterali in modo tale che sia definito un rispettivo vano di alloggiamento.

[0007] Anche il coperchio è realizzato in cartone o un simile materiale cartaceo e presenta una parete di copertura dalla quale si estende una pluralità di pareti laterali a definire un vano di copertura in grado di accogliere al proprio interno almeno la parte superiore del corpo scatolare.

[0008] Il supporto che viene realizzato totalmente in plastica mediante un appropriato processo di termoformatura presenta una struttura monoblocco avente una o più cavità di alloggiamento per accogliere in impegno i prodotti da contenere e/o esporre e una pluralità di porzioni di appoggio predisposte a impegnare il fondo del corpo scatolare quando il supporto viene inserito all'interno del vano di alloggiamento del medesimo.

[0009] Al fine di coprire visivamente gran parte della struttura in plastica del supporto e consentire nel contempo la decorazione estetica di quest'ultimo, è pratica comune incollare sul medesimo una maschera di decorazione appropriatamente realizzata in un materiale cartaceo pregiato. La maschera di decorazione copre totalmente il supporto a eccezione delle cavità dì alloggiamento in modo tale da permettere la collocazione o la rimozione dei prodotti o degli articoli da contenere e/o esporre. La maschera di decorazione è quindi provvista, per ciascuna delle cavità di alloggiamento previste sul supporto, di una corrispettiva apertura passante avente le medesime sagoma e configurazione della cavità di alloggiamento corrispondente.

[0010] Al fine di risolvere alcuni problemi dovuti all'uso eccessivo della plastica nelle confezioni note, come per esempio le problematiche relative al riciclaggio e allo smaltimento dei rifiuti, nonché ai costi per la realizzazione di supporti in plastica aventi configurazioni dedicate a particolari combinazioni di prodotti o articoli da contenere e/o esporre, è stata ideata, come descritto nella domanda di brevetto italiano n. 10 2015 902 324 598 (MI 2015 A 000 129) a nome della stessa Richiedente, una confezione il cui utilizzo della plastica viene ridotto ai minimi termini.

[0011] In accordo con quanto descritto nel suddetto documento, tale confezione prevede una struttura di supporto realizzata totalmente in materiale cartaceo, alla quale sono applicati uno o più corpi in materiale plastico termoformato.

[0012] I corpi termoformati definiscono le cavità di alloggiamento atte ad accogliere gli articoli o i prodotti da contenere e/o esibire e possono essere accoppiati alla struttura di supporto in materiale cartaceo mediante corrispettivi elementi di aggancio e/o incastro opportunamente configurati oppure mediante incollaggio.

[0013] Sebbene questa nuova evoluzione delie confezioni note consenta una riduzione significativa del materiale plastico indesiderato con notevoli vantaggi in termini di costi, smaltimento dei rifiuti e riciclaggio degli stessi, la Richiedente ha riscontrato che non sono esenti da alcuni inconvenienti e sono migliorabili sotto diversi aspetti, principalmente in relazione all'utilizzo del materiale plastico, allo smaltimento e al riciclaggio dei rifiuti, nonché all'ottimizzazione e all'automatizzazione del processo di realizzazione e formatura delle suddette confezioni.

[0014] In particolare, la Richiedente ha riscontrato che la presenza di corpi termoformati in plastica destinati a definire le cavità di alloggiamento per gli articoli o i prodotti da contenere e/o esporre, dà luogo ad alcuni problemi rilevanti.

[0015] Un primo problema è legato ai costi intrinseci della materia plastica utilizzata e degli stampi necessari alla realizzazione dei corpi termoformati.

[0016] Un secondo problema è invece correlato alla presenza di materiale plastico all'interno delle suddette confezioni che, da un lato, è ritenuto materiale di poco pregio per confezioni destinate alla vendita e/o al contenimento e/o all'esibizione di

articoli o prodotti di lusso, dall'altro risulta di difficile smaltimento e riciclaggio, specialmente quando i corpi termoformati sono incollati alla struttura di supporto in materiale cartaceo.

[0017] Un terzo problema risiede nella difficoltà di automatizzazione dei processi di realizzazione e assemblaggio di tali confezioni in quanto l'accoppiamento per aggancio e/o incastro dei corpi termoformati in plastica alla struttura di supporto in materiale cartaceo, come l'incollaggio di componenti in plastica con componenti in cartone, richiede l'intervento manuale di uno o più operatori. Nel primo caso, gli operatori devono eseguire la piegatura delle parti necessarie della struttura di supporto in materiale cartaceo e l'aggancio o l'incastro delle rispettive parti con le corrispettive parti dei corpi termoformati in materiale plastico. Nel secondo caso, gli operatori devono realizzare l'incollaggio del materiale plastico con il materiale cartaceo, nonché controllare il livello qualitativo di tale incollaggio per evitare la realizzazione e la formatura di confezioni difettose e non conformi alla qualità desiderata.

[0018] Scopo principale della presente invenzione è proporre una confezione per il contenimento e l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori e/o articoli di alta moda, gioielli e/o simili, in grado di risolvere i problemi riscontrati nella tecnica nota.

[0019] Uno scopo della presente invenzione è quello di ridurre i costi legati all'utilizzo del materiale plastico in tali confezioni.

[0020] Un ulteriore scopo della presente invenzione è quello di migliorare tali confezioni in termini di smaltimento e/o riciclaggio dei rifiuti.

[0021] Un altro scopo della presente invenzione è quello di permettere l'automatizzazione dei processi di realizzazione, formatura e assemblaggio di tali confezioni.

[0022] Gli scopi sopra specificati e altri ancora sono sostanzialmente raggiunti da una confezione per il contenimento e l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori e/o articoli di alta moda, gioielli e/o simili, come espresso e descritto nelle seguenti rivendicazioni.

[0023] Viene ora riportata, a titolo esemplificativo, la descrizione di una forma di esecuzione preferita, ma non esclusiva, di una confezione per il contenimento e l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori e/o articoli di alta moda, gioielli e/o simili, in accordo con la presente invenzione.

[0024] La descrizione sarà effettuata qui di seguito con riferimento agli uniti disegni, forniti al solo scopo indicativo e pertanto non limitativo, in cui:

la fig. 1	è una rappresentazione prospettica di una confezione, in condizione aperta, per il contenimento e l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori e/o articoli di alta moda, gioielli e/o simili, in accordo con la presente invenzione;
la fig. 2	è una rappresentazione prospettica in esploso della confezione di cui alla fig. 1;
la fig. 3	è una rappresentazione prospettica di una porzione principale di una struttura di supporto della confezione illustrata nelle fig. 1 e 2;
la fig. 4	è la rappresentazione dello sviluppo piano della porzione principale della struttura di supporto illustrata nella fig. 3;
la fig. 5	è una rappresentazione prospettica di una porzione ausiliaria della struttura di supporto della confezione illustrata nelle fig. 1 e 2;
la fig. 6	è la rappresentazione dello sviluppo piano della porzione ausiliaria della struttura di supporto illustrata nella fig. 5;
la fig. 7	è una vista prospettica di due componenti di forme differenti della confezione illustrata nelle fig. 1 e 2.

[0025] Con riferimento alle fig. 1 e 2, con il numero 1 è complessivamente indicata una confezione per il contenimento e l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori e/o articoli di alta moda, gioielli e/o simili, in accordo con la presente invenzione.

[0026] Come visibile nelle fig. 1 e 2, la confezione 1 comprende un corpo scatolare 2 avente un fondo 3 e almeno una parete laterale 4 che si estende trasversalmente, preferibilmente perpendicolarmente, dal fondo 3.

[0027] Nel dettaglio, il corpo scatolare 2 è provvisto di un fondo 3 la cui sagoma è sostanzialmente quadrata o rettangolare e di quattro pareti laterali 4 che si sviluppano sostanzialmente perpendicolarmente dal fondo 3, secondo una configurazione a due a due contrapposte.

[0028] Ai fini della presente invenzione, la sagoma del fondo 3 del corpo scatolare 2 e il numero delle pareti laterali 4 sono ininfluenti, per cui il corpo scatolare 2 può presentare qualsiasi conformazione.

[0029] Il fondo 3 e le pareti laterali 4 delimitano, almeno parzialmente, un vano di alloggiamento 5 aperto da parte opposta rispetto al fondo 3.

[0030] La confezione 1 comprende inoltre un coperchio (non visibile nelle figure allegate) impegnabile, in particolare calzabile dall'alto verso il basso, al corpo scatolare 2 per chiudere il vano di alloggiamento 5.

[0031] Naturalmente, anche la configurazione del coperchio può variare a seconda delle esigenze e delle differenti configurazioni delle confezioni da realizzare. È possibile infatti prevedere anche coperchi che siano predisposti a impegnare il corpo scatolare 2 per scorrimento o mediante uno o più punti di incernieramento.

[0032] Sempre con riferimento alle fig. 1 e 2, la confezione 1 comprende vantaggiosamente almeno una struttura di supporto 6 realizzata interamente in un materiale cartaceo, preferibilmente cartone, inseribile all'interno del vano di alloggiamento 5 del corpo scatolare 2.

[0033] La confezione 1 comprende inoltre almeno una sede di alloggiamento 7, opzionalmente una pluralità di sedi di alloggiamento 7, realizzate anch'esse in un materiale cartaceo, preferibilmente polpa di cartone pressata, impegnabili ciascuna alla struttura di supporto 6 per l'alloggiamento e/o il supporto di un corrispettivo articolo o prodotto (non rappresentato nelle figure allegate) da contenere e/o esibire secondo una posizione predefinita.

[0034] Nel dettaglio, ciascuna sede di alloggiamento 7 comprende almeno un corpo 7a (fig. 1, 2 e 7) che presenta almeno una porzione di impegno 7b sostanzialmente piastriforme atta a impegnare la struttura di supporto 6 e almeno una cavità di alloggiamento 7c per l'impegno di un rispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esporre.

[0035] Preferibilmente, la cavità di alloggiamento 7c di ciascuna sede di alloggiamento 7 è, almeno in parte, controsagomata ad almeno una porzione del rispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esporre.

[0036] Vantaggiosamente, il corpo 7a di ciascuna sede di alloggiamento 7 può comprendere, da parte opposta alla cavità di alloggiamento 7c, almeno una porzione di appoggio 7d (fig. 2 e 7) atta ad appoggiarsi sul fondo 3 del corpo scatolare 2 della confezione 1 quando la struttura di supporto 6 è inserita all'interno del vano di alloggiamento 5 di quest'ultimo.

[0037] Secondo un aspetto vantaggioso della presente invenzione, la cavità di alloggiamento 7c di ciascuna sede di alloggiamento 7 presenta almeno una zona, preferibilmente due o più, dimensionata in modo tale da accogliere il rispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esporre, secondo un accoppiamento per interferenza, per cui tale prodotto o articolo viene trattenuto nella rispettiva cavità di alloggiamento 7c occupata dal corpo 7a della corrispettiva sede di alloggiamento 7.

[0038] Vantaggiosamente, la struttura di supporto 6 comprende almeno una porzione principale 8 (fig. da 2 a 4), opzionalmente laminare, che presenta una superficie 8a (fig. 2 e 3) atta a permanere rivolta da parte opposta rispetto al fondo 3 del corpo scatolare 2 quando la struttura di supporto 2 è inserita all'interno del vano di alloggiamento 5 di quest'ultimo (fig. 1).

[0039] La porzione principale 8 della struttura di supporto 6 presenta almeno un'apertura passante 8b, vantaggiosamente un'apertura passante 8b per ciascuna delle sedi di alloggiamento 7 previste, presentante preferibilmente la medesima sagoma della cavità di alloggiamento lo della rispettiva sede di alloggiamento 7 a essa corrispondente.

[0040] Come visibile nelle fig. 1, 2, 5 e 6, la struttura di supporto 6 è inoltre provvista di almeno una porzione ausiliaria 9, opzionalmente laminare, sovrapponibile o sovrapposta, almeno in parte, preferibilmente completamente, alla superficie 8b della porzione principale 8.

[0041] Sempre con riferimento alle fig. 1, 2, 5 e 6, la porzione ausiliaria 9 presenta almeno un'apertura passante 9a, avente preferibilmente la medesima sagoma della corrispondente apertura passante 8b della porzione principale 8 in modo tale da consentire l'accesso dall'esterno alla cavità di alloggiamento 7c del corpo 7a della corrispettiva sede di alloggiamento 7.

[0042] In questo caso, la porzione di impegno 7b di ciascuna sede di alloggiamento 7 è completamente interponibile o interposta tra la porzione principale 8 e la porzione ausiliaria 9 della struttura di supporto 6 in modo tale che la rispettiva cavità di alloggiamento 7c sia, almeno in parte, preferibilmente completamente, allineata con le rispettive aperture passanti 8b, 9a della porzione principale 8 e della porzione ausiliaria 9 della struttura di supporto 6.

[0043] Preferibilmente, la porzione principale 8 e la porzione ausiliaria 9 della struttura di supporto 6 sono impegnate l'una all'altra mediante almeno una sostanza di incollaggio o una simile sostanza di giunzione.

[0044] Vantaggiosamente, la sostanza di incollaggio è interposta tra la porzione principale 8 della struttura di supporto 6, la porzione ausiliaria 9 della struttura di supporto 6 e la porzione di impegno 7b di ciascuna delle sedi di alloggiamento 7 previste.

[0045] Nel dettaglio, le sedi di alloggiamento 7 sono interposte tra la porzione principale 8 e la porzione ausiliaria 9 della struttura di supporto 6 e trattenute in tale posizione dalla sostanza di incollaggio in modo tale da formare una struttura multistrato o a «sandwich».

[0046] Secondo un aspetto vantaggioso della presente invenzione, la sostanza di incollaggio o di giunzione utilizzata per impegnare la porzione ausiliaria 9 della struttura di supporto 6 alla porzione principale della stessa comprende almeno una colla vinilica a base acquosa oppure una colla animale oppure una simile colla adatta allo smaltimento e al riciclaggio dei rifiuti.

[0047] Come visibile nelle fig. da 2 a 4, la struttura di supporto 6 comprende una pluralità di porzioni di appoggio 10a, 10b, almeno due delle quali si estendono da estremità opposte della porzione principale 8, mentre le restanti porzioni di appoggio 10b si estendono dai bordi delle rispettive aperture passanti 8b della porzione principale 8.

[0048] Vantaggiosamente, tutte le porzioni di appoggio 10a, 10b sono ottenute ripiegando parti strutturali della porzione principale 8 della struttura di supporto 6.

[0049] La configurazione strutturale della suddetta confezione 1 è particolarmente vantaggiosa in quanto consente la completa automatizzazione del processo di realizzazione e assemblaggio della stessa.

[0050] Nel dettaglio, il procedimento di formazione della confezione 1 sopra descritta comprende una prima fase di prelievo di un corpo scatolare 2 da una prima stazione di alimentazione (non illustrata nelle figure allegate). Successivamente, il corpo scatolare 2 viene riposto su un nastro trasportatore (anch'esso non rappresentato graficamente in quanto noto) o un simile elemento di convogliamento che lo trasporta fino a una prima stazione di assemblaggio (non raffigurata).

[0051] In corrispondenza della prima stazione di assemblaggio, un primo dispositivo di presa e trasporto (non rappresentato) preleva la porzione principale 8 della struttura di supporto 6 da formare, da una rispettiva stazione di alimentazione (non illustrata), ne piega le corrispettive porzioni di appoggio 10a, 10b lungo le corrispettive linee di piegatura e posiziona tale porzione principale 8 all'interno del vano di alloggiamento 5 del corpo scatolare 2.

[0052] Mediante uno o più iniettori (non raffigurati), viene successivamente applicata una quantità predeterminata di colla in corrispondenza delle aperture passanti 8b della porzione principale 9 della struttura di supporto 6 da formare presente all'interno del vano di alloggiamento 5 del corrispettivo corpo scatolare 2.

[0053] Poiché gli iniettori sono generalmente disposti al di sopra del nastro trasportatore, la colla viene applicata per gravità sulla porzione principale 9 della rispettiva struttura di supporto 6, formando su di essa corrispettive strisce di incollaggio che si sviluppano sostanzialmente parallelamente al senso di marcia del nastro trasportatore.

[0054] Dopo l'applicazione della colla in corrispondenza delle aperture passanti 8b della porzione principale 8 della rispettiva struttura di supporto 6 da formare, il nastro trasportatore conduce il rispettivo corpo scatolare 2 in corrispondenza di una seconda stazione di assemblaggio (non raffigurata) nella quale un secondo dispositivo di presa e trasporto (non rappresentato) preleva, sequenzialmente o simultaneamente, le sedi di alloggiamento 7 previste per applicare le stesse nelle corrispettive aperture passanti 8b della porzione principale 8 della struttura di supporto 6 da formare.

[0055] Nel dettaglio, ciascuna sede di alloggiamento 7 viene inserita nella corrispettiva apertura passante 8b della porzione principale 8 della struttura di supporto 6 da formare, in modo tale che la corrispettiva porzione di impegno 7b appoggi, mediante leggera pressione, sulla colla depositata previamente dagli iniettori.

[0056] Mediante uno o più iniettori ausiliari (anch'essi non raffigurati), viene successivamente applicata una quantità predeterminata di colla sulla porzione principale 9 della struttura di supporto 6 da formare e sulle porzioni di impegno 7b di ciascuna delle sedi di alloggiamento 7 di quest'ultima.

[0057] Anche in questo caso, essendo gli iniettori disposti al di sopra del nastro trasportatore, la colla viene applicata per gravità secondo cordoni di incollaggio che si sviluppano sostanzialmente parallelamente al senso di marcia del nastro trasportatore.

[0058] Successivamente, il nastro trasportato conduce il corpo scatolare 2 in corrispondenza di una terza stazione di assemblaggio (non illustrata), nella quale un terzo dispositivo di presa e trasporto (non raffigurato) preleva da una corrispettiva stazione di alimentazione (non rappresentata) una corrispettiva porzione ausiliaria 9 per riporla sulla porzione principale 8 presente all'interno del vano di alloggiamento 5 del corpo scatolare 2.

[0059] La colla unisce saldamente la porzione principale 8, la porzione di impegno 7b di ciascuna sede di alloggiamento 7 e la porzione ausiliaria 8, formando così la struttura di supporto 6.

[0060] Alternativamente, è possibile prevedere anche che la struttura di supporto 6 con le rispettive sedi di alloggiamento 7 sia formata al di fuori del corpo scatolare 2 depositando la colla direttamente sulla rispettiva porzione principale 8 e riponendo dapprima le corrispettive sedi di alloggiamento 7, poi premendo sopra la porzione principale 8 e le sedi di alloggiamento 7 la corrispettiva porzione ausiliaria 9. In questo caso, una volta piegate le porzioni di appoggio 10a, 10b della porzione principale 8 della struttura di supporto 6 formata, quest'ultima viene prelevata e inserita automaticamente all'interno del vano di alloggiamento 5 del rispettivo corpo scatolare 2.

[0061] Una volta che la struttura di supporto 6 formata è inserita all'interno del rispettivo corpo scatolare 2, è possibile prevedere anche l'inserimento automatizzato dei prodotti o articoli nelle rispettive cavità di alloggiamento 7c di ciascuna sede di alloggiamento 7 della struttura di supporto 6, nonché l'applicazione finale del coperchio.

[0062] La confezione sopra descritta risolve i problemi riscontrati nella tecnica nota e garantisce importanti vantaggi.

[0063] Innanzitutto, non prevedendo alcun componente realizzato in un materiale plastico, la confezione oggetto della presente invenzione consente l'eliminazione degli elevati costi legati all'utilizzo di tale materiale.

[0064] In particolare, la realizzazione delle confezioni secondo la presente invenzione non è più gravata dai costi intrinseci del materiale plastico, come dai costi di progettazione e realizzazione degli stampi necessari alla termoformatura dei componenti in plastica.

[0065] L'eliminazione di tutti i componenti in materiale plastico dalle confezioni consente di migliorare queste ultime sia in termini di pregio, sia in relazione allo smaltimento e al riciclaggio dei rifiuti.

[0066] Con particolare riferimento allo smaltimento dei rifiuti, la presenza unicamente di materiale cartaceo rende tali confezioni semplici e pratiche da riciclare, in quanto non risulta necessaria alcuna separazione tra i componenti che le costituiscono.

[0067] Va inoltre aggiunto che la configurazione descritta e illustrata delle confezioni facilita significativamente il relativo processo di formazione e produzione delle stesse, in quanto permette una totale automatizzazione delle fasi di assemblaggio delle confezioni in produzione. Eliminando quindi qualsiasi fase manuale di produzione, si possono ottenere importanti risultati produttivi parallelamente a una riduzione dei costi di produzione e, pertanto, di commercializzazione delle confezioni prodotte.

Rivendicazioni

1. Confezione (1) per il contenimento e/o l'esposizione di prodotti o articoli di pregio e di lusso, quali profumi, creme, prodotti alcolici, cosmetica di alta gamma, accessori di alta moda, gioielli e/o simili, la
confezione (1) comprendendo:
un corpo scatolare (2) avente un fondo (3) e almeno una parete laterale (4) estendentesi trasversalmente, preferibilmente perpendicolarmente, dal fondo (3), il fondo (3) e la parete laterale (4) delimitando, almeno parzialmente, almeno un vano di alloggiamento (5) aperto da parte opposta al fondo (3);
almeno una struttura di supporto (6) realizzata in un materiale cartaceo, preferibilmente cartone, inseribile all'interno del vano di alloggiamento (5) del corpo scatolare (2);
almeno una sede di alloggiamento (7), realizzata in un materiale cartaceo, preferibilmente polpa di cartone pressata, impegnata alla struttura di supporto (6) per l'alloggiamento e/o il supporto di un corrispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esibire secondo una posizione predefinita.

2. Confezione (1) secondo la rivendicazione 1, in cui ciascuna sede di alloggiamento (7) comprende almeno un corpo (7a) avente:
almeno una porzione di impegno (7b) sostanzialmente piastri-forme atta a impegnare la struttura di supporto (6);
almeno una cavità di alloggiamento (7c) per l'impegno di un rispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esporre, preferibilmente la cavità di alloggiamento (7c) essendo, almeno in parte, controsagomata ad almeno una porzione del rispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esporre.

3. Confezione (1) secondo la rivendicazione 2, in cui il corpo (7a) di ciascuna sede di alloggiamento (7) comprende, da parte opposta alla rispettiva cavità di alloggiamento (7c), almeno una porzione di appoggio (7d) atta ad appoggiarsi sul fondo (3) del corpo scatolare (2) della confezione (1) quando la struttura di supporto (6) è inserita all'interno del vano di alloggiamento (5) del corpo scatolare (2).

4. Confezione (1) secondo la rivendicazione 2 o 3, in cui la cavità dì alloggiamento (7c) di ciascuna sede di alloggiamento (7) presenta almeno una zona, preferibilmente due o più, dimensionata in modo tale da accogliere il rispettivo prodotto o articolo da contenere e/o esporre, secondo un accoppiamento per interferenza per cui tale prodotto o articolo è trattenuto nella rispettiva cavità di alloggiamento (7c) occupata dal corpo (7a) della rispettiva sede di alloggiamento (7).

5. Confezione (1) secondo una o più delle rivendicazioni da 2 a 4, in cui la struttura di supporto (6) comprende:
almeno una porzione principale (8) avente almeno un'apertura passante (8b), preferibilmente avente la medesima sagoma della cavità di alloggiamento (7c) della rispettiva sede di alloggiamento (7);
almeno una porzione ausiliaria (9), opzionalmente laminare, sovrapposta, almeno in parte, preferibilmente completamente, alla porzione principale (8) della struttura di supporto (6), la porzione ausiliaria (9) della struttura di supporto (6) presentando una rispettiva apertura passante (9a), per ciascuna apertura passante (8b) presente nella porzione principale (8) ogni apertura passante (9a) della porzione ausiliaria (9) presentando la medesima sagoma della rispettiva apertura passante (8b) della porzione principale (8);
almeno una porzione di appoggio (10a, 10b), preferibilmente una pluralità di porzioni di appoggio (10a, 10b), per l'appoggio della struttura di supporto (6) sul fondo (3) del corpo scatolare (2);
la porzione impegno (7b) della sede di alloggiamento (7) essendo interposta tra la porzione principale (8) e la porzione ausiliaria (9) della struttura di supporto (6) in modo tale che la rispettiva cavità di alloggiamento (7c) della rispettiva sede di alloggiamento (7) sia, almeno in parte, allineata con la corrispettiva apertura passante (8b, 9a) della porzione principale (8) e della porzione ausiliaria (9) della struttura di supporto (6).

6. Confezione (1) secondo la rivendicazione 5, in cui la porzione principale (8) della struttura di supporto (6) e la porzione ausiliaria (9) della struttura di supporto (6) sono impegnate l'una all'altra mediante almeno una sostanza di incollaggio o una simile sostanza di giunzione, preferibilmente un colla vinilica a base acquosa e/o una colla animale.

7. Confezione (1) secondo la rivendicazione 6, in cui la sostanza di incollaggio è interposta tra la porzione principale (8) della struttura di supporto (6), la porzione ausiliaria (9) della struttura di supporto (6) e la porzione di impegno (7b) della rispettiva sede di alloggiamento (7), la porzione di impegno (7b) della sede di alloggiamento (7) essendo totalmente interposta tra la porzione principale (8) e la porzione ausiliaria (9) della struttura di supporto (6).
8. Confezione (1) secondo la rivendicazione 6 o 7, in cui la porzione principale (8) della struttura di supporto (6) comprende una pluralità di porzioni di appoggio (10a, 10b).
9. Confezione (1) secondo la rivendicazione 8, in cui due delle porzioni di appoggio (10a) della porzione principale (8) si estendono da estremità opposte di quest'ultima, mentre le restanti porzioni di appoggio (10b) si estendono da corrispettivi bordi delle rispettive aperture passanti (8b) della porzione principale (8).

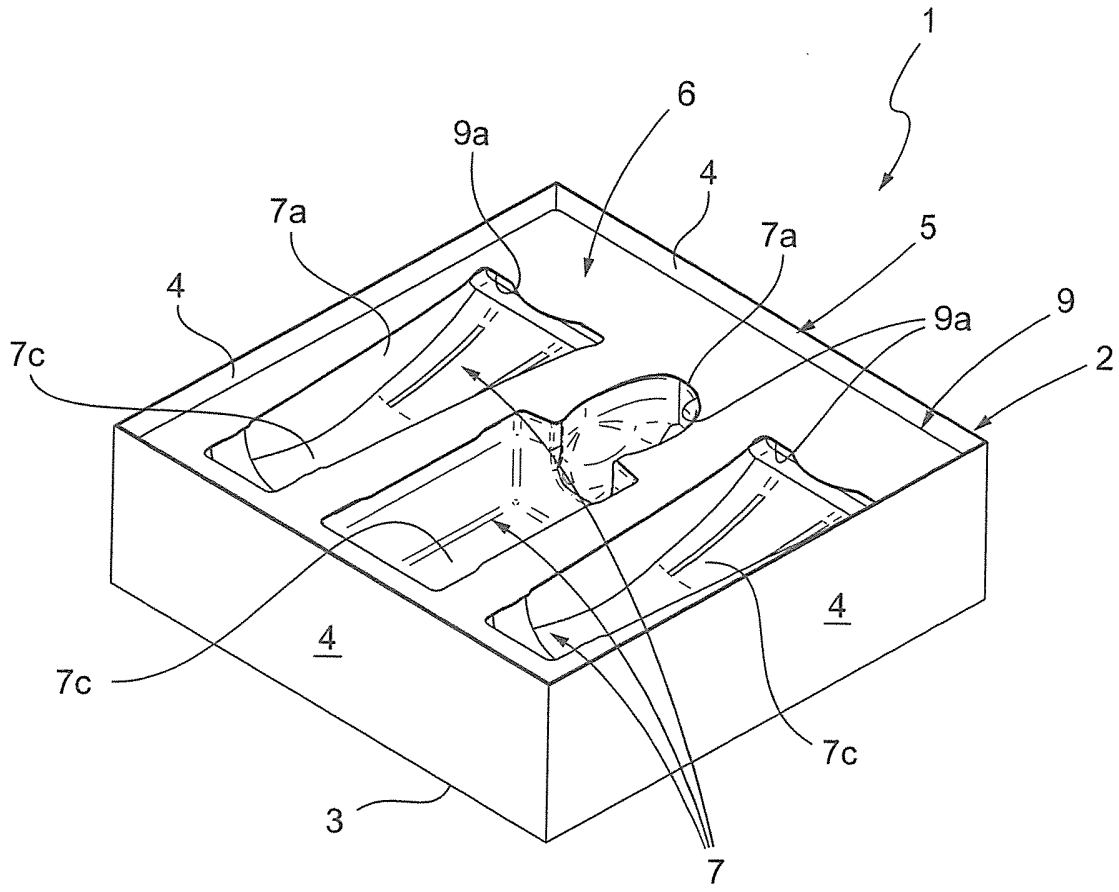


Fig. 1

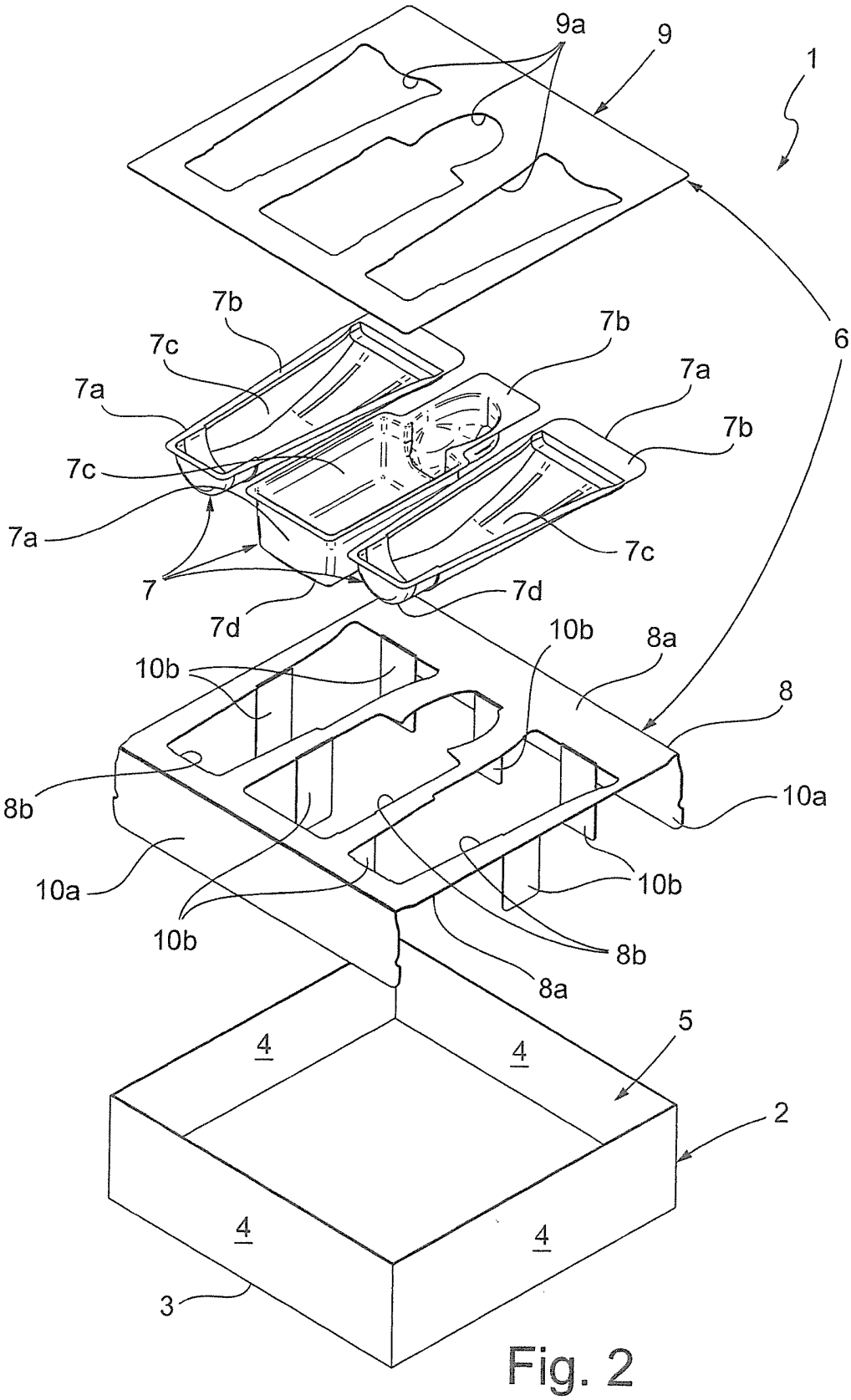

9a
9
1
6
7b
7c
7a
7b
7a
7b
7c
7a
7c
7
7d
7d
10b
8a
10b
8
8b
10a
10a
10b
10b
8b
8a
5
4
4
2
4
4
3

Fig. 2

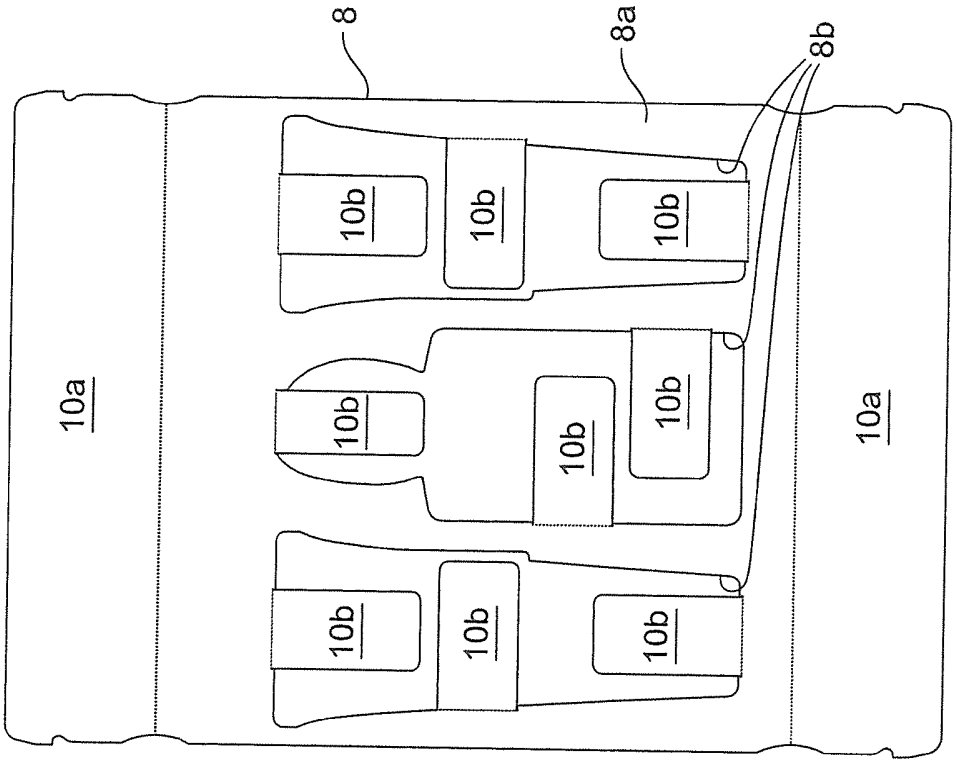


Fig. 4

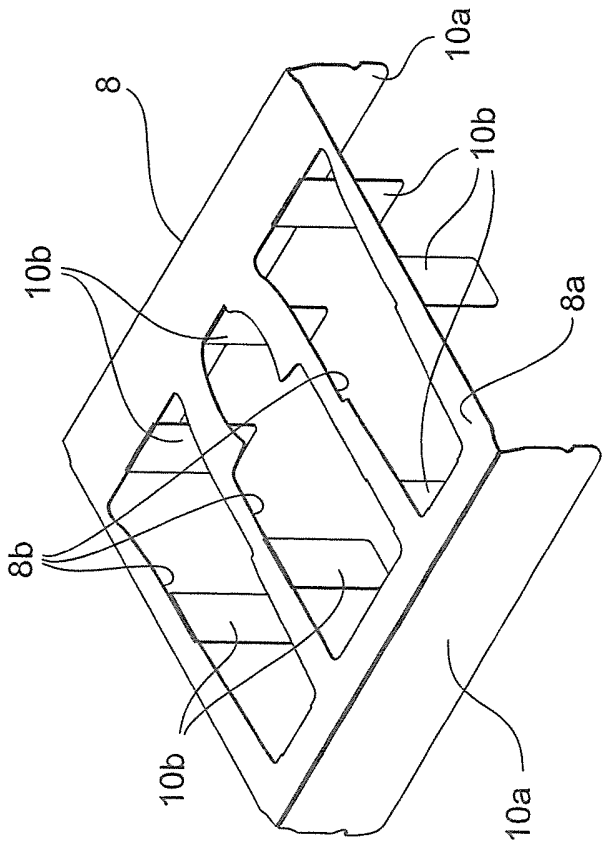


Fig. 3

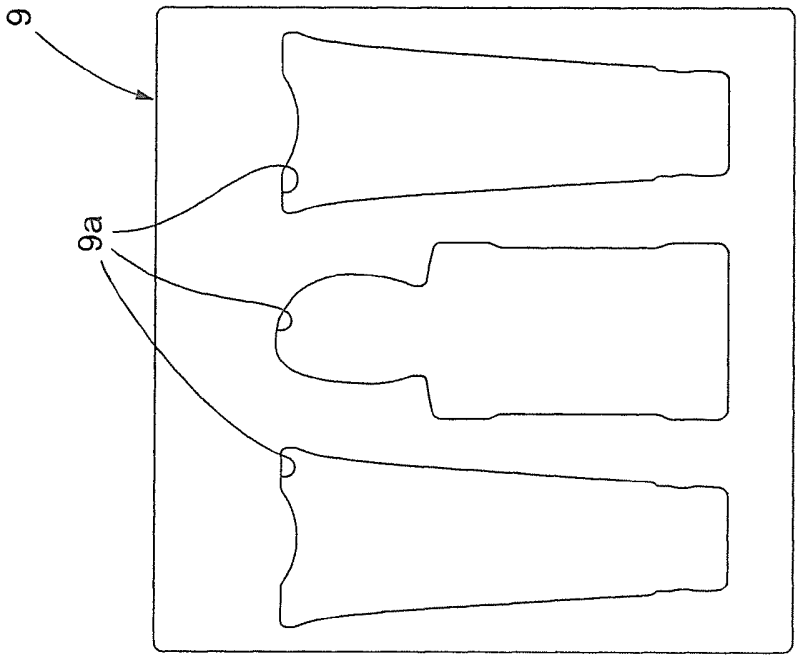


Fig. 6

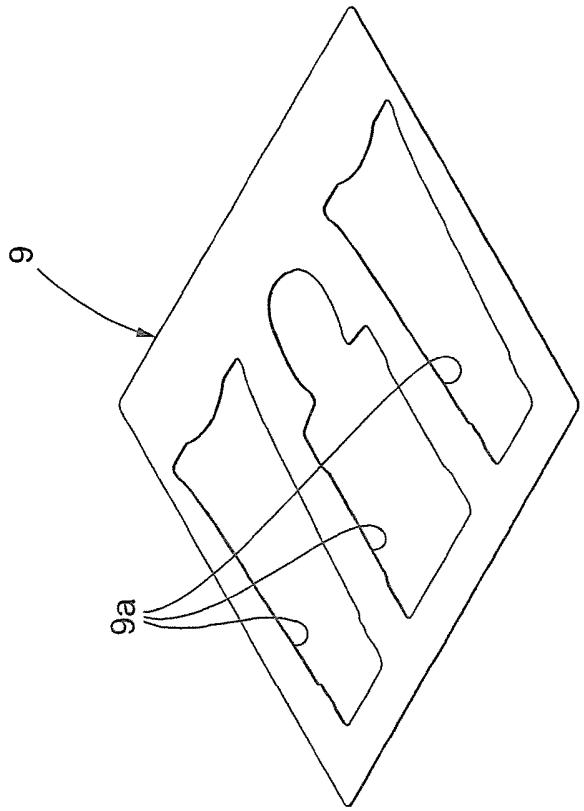


Fig. 5

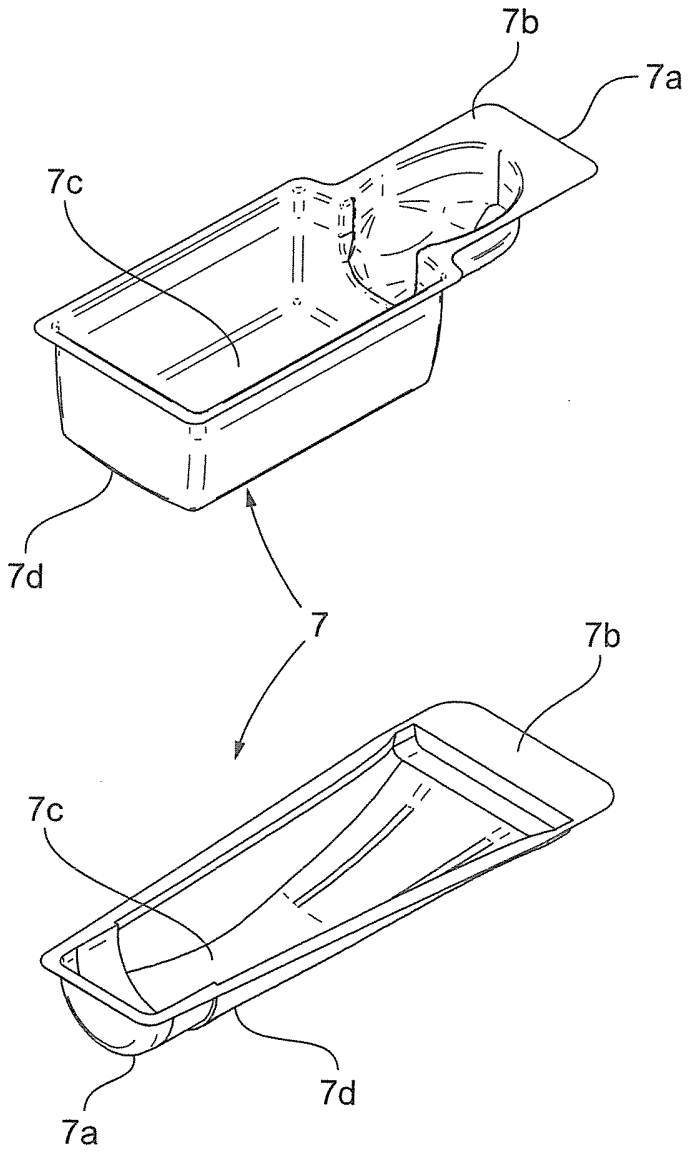


Fig. 7