

①9



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



①1 Número de publicación: **1 076 321**

②1 Número de solicitud: U 201100685

⑤1 Int. Cl.:

**B65D 5/00** (2006.01)

**B65D 85/00** (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

②2 Fecha de presentación: **28.07.2011**

④3 Fecha de publicación de la solicitud: **24.02.2012**

⑦1 Solicitante/s: **SOGEPROMA, S.L.**  
**Avda. Doctor Arce, 14**  
**28002 Madrid, ES**

⑦2 Inventor/es:  
**Ortiz de Zarate Fernández de Pierola, Santiago**

⑦4 Agente: **No consta**

⑤4 Título: **Envase multi-hueco.**

ES 1 076 321 U

## DESCRIPCIÓN

Envase multi-hueco.

5 **Objeto de la invención**

La presente invención se refiere a un envase multi-hueco, que aporta esenciales características de novedad y notables ventajas con respecto a los medios conocidos y utilizados para los mismos fines en el estado actual de la técnica.

10 Más en particular, la invención desarrolla un envase de cartón obtenido por plegado de una lámina base, específicamente de cartón, cartoncillo o similar, diseñada y troquelada específicamente para la conformación del envase en una máquina automática, sin necesidad de intervención manual, con dos o más huecos o compartimentos para contener productos o artículos separados, configurados por porciones integrales de la lámina de partida y conformados durante la misma operación de armado automático del envase.

15 El campo de aplicación de la invención se encuentra comprendido principalmente dentro del sector industrial dedicado a la fabricación de envases de cartón para su aplicación en sectores tan diversos como el cosmético, el alimentario u otros.

20 **Antecedentes y Sumario de la invención**

Es conocido por todos en general el hecho de que, con frecuencia, se presenta en los establecimientos de venta de múltiples productos, tales como supermercados y centros comerciales en general, la necesidad de incluir en un mismo envase dos o más artículos que, estando relacionados entre sí de alguna manera concreta, deben llegar al usuario de manera conjunta. A título de ejemplo se puede mencionar el caso de los productos cosméticos en los que a veces se utilizan dos o más productos que el usuario debe mezclar entre sí en el momento de su utilización y que por lo tanto deben permanecer en tubos contenedores diferentes, o bien en un mismo envase van alojados en ubicaciones separadas el producto cosmético y un regalo promocional. En el caso del sector alimentario, se conoce también la utilización de envases concebidos de esa manera con distintas finalidades, como puede ser, por ejemplo, el envasado de una lata de conservas y un abrelatas de regalo, o incluso, en los últimos tiempos y debido al considerable crecimiento de sustracciones de artículos en grandes superficies y otros comerciales, la utilización de un compartimento especialmente diseñado para la ubicación de un chip anti-hurto en una posición tal que no interfiera con la lata u otro contenedor metálico, con vistas a contrarrestar las pérdidas económicas que producen este tipo de situaciones.

35 Los estuches o envases contenedores conocidos, generalmente fabricados en cartón, cartoncillo o similar, requieren por tanto que durante el diseño y la conformación de los mismos sean adaptados a los requisitos de espacio exigidos por este tipo de aplicaciones, de manera que se proporcionen los espacios necesarios para albergar cada uno de los artículos que han de estar contenidos simultáneamente en el interior de los mismos. Con frecuencia, las soluciones propuestas y adoptadas en el estado actual de la técnica para la formación de cada compartimento o hueco, han consistido en la incorporación en el propio envase de una o más láminas del propio material del estuche (cartón, cartoncillo, etc.), oportunamente trepadas y plegadas en función de cada necesidad concreta, de manera que los huecos o compartimentos obtenidos permitan alojar en su interior el artículo de que se trate. Cuando se pretende albergar un chip anti-hurto, se debe garantizar además que se conserva la distancia mínima requerida entre los diversos objetos para la correcta actuación del chip. Las láminas utilizadas son independientes del propio envase, y por lo tanto han de ser colocadas manualmente en su interior, fijándose en su posición mediante una operación de pegado, asimismo realizada de forma manual, ya que en otro caso sería necesario desarrollar maquinaria específica para esa finalidad. Es evidente que la fabricación actual de este tipo de envases, en los que se requieren operaciones manuales debido al empleo de una o más láminas adicionales, que han de ser incorporadas en el interior del estuche o envase, supone gastos de mano de obra y consumo de tiempo adicionales, lo que se traduce en un incremento sustancial de los costes de producción.

A la vista de cuanto antecede, es evidente que sería deseable poder disponer de un contenedor multi-hueco para el envasado de dos o más artículos separados, diseñado de tal manera que ofrezca al menos las mismas garantías de protección que los contenedores actuales, pero que esté a la vez exento de los inconvenientes de estos últimos.

55 En base a todo ello, el objetivo pretendido por la presente invención consiste en la provisión de un envase de cartón, cartoncillo o similar, dotado de al menos dos huecos o compartimentos conformados y dimensionados para albergar por separado artículos diferentes, pero con la particularidad de que el envase contenedor multi-hueco responda a un diseño tal que pueda ser armado de forma automática, sin necesidad de láminas adicionales separadas para la obtención de los distintos huecos o compartimentos, y sin intervención manual posterior alguna. Este objetivo ha sido plenamente alcanzado mediante el envase que va a ser objeto de descripción en lo que sigue, cuyas características esenciales aparecen recogidas en la porción caracterizadora de la reivindicación 1 anexa.

65 En esencia, el envase multi-hueco propuesto por la presente invención se obtiene mediante plegado de una lámina base de cartón (incluyendo el cartoncillo o incluso, en su caso, una lámina suficientemente rígida de algún material plástico), que ha sido previamente troquelada y conformada para determinar los perfiles y líneas de plegado mutuo de una sucesión alineada de porciones constitutivas de las parejas de paredes mayores y menores del envase, así como de las tapas de cierre por ambos extremos, con la particularidad de que, asimismo en sucesión con las mencionadas

porciones de formación de las paredes y tapas del envase, se ha previsto la provisión de otras porciones adicionales susceptibles de ser plegadas en el interior del espacio principal del envase, durante las mismas operaciones de armado automático de este último, para dotar a dicho envase de al menos un segundo espacio cerrado extendido según la dirección longitudinal del envase, en posición lateral (es decir, adosado a una de las paredes laterales menores), que determina la formación de un alojamiento para el posicionamiento de un artículo complementario (por ejemplo, un segundo tubo cosmético, un artículo promocional o de regalo, o incluso como se ha mencionado anteriormente, un chip de protección contra el hurto del artículo envasado), que mantiene a dicho artículo complementario apartado y/o alejado del artículo incluido en el espacio principal del envase contenedor con garantías de que no existe interferencia posible entre las características de los artículos contenidos simultáneamente en el interior del envase. La fijación de las porciones de la lámina para la conformación del estuche o envase principal y para la conformación del espacio de ubicación del artículo complementario se realiza, según es habitual, mediante pegado, y además, la posición ocupada por las porciones para la conformación de los espacios o huecos adicionales presenta la misma direccionalidad que el resto de las porciones del envase (es decir, según el sentido de avance de la lámina en la máquina conformadora), lo que favorece la adaptación de cualquier máquina convencional para el plegado de tales porciones adicionales sin incremento de los tiempos de producción.

### Breve descripción de los dibujos

Estas y otras características y ventajas de la invención se pondrán más claramente de manifiesto a partir de la descripción detallada que sigue de un ejemplo de realización preferida de la misma, dado únicamente a título ilustrativo y no limitativo, con referencia a los dibujos que se acompañan, en los que:

La Figura 1 es una vista esquemática, en planta, de una lámina base de cartón o similar, troquelada y premarcada para la conformación del envase multi-hueco de la invención, y

La Figura 2 es una vista esquemática, en perspectiva, de un envase obtenido a partir de una lámina base de la Figura 1, visto por un extremo abierto del mismo.

### Descripción de una forma de realización preferida

Tal y como se ha mencionado en lo que antecede, la descripción detallada de la forma de realización preferida del objeto de la invención, va a ser llevada a cabo en lo que sigue con la ayuda de los dibujos anexos, a través de los cuales se utilizan las mismas referencias numéricas para designar las partes iguales o equivalentes. Así, atendiendo en primer lugar a la representación de la Figura 1, se puede apreciar una representación esquemática, en planta, de una lámina de cartón, cartoncillo o similar, perfilada, troquelada y pre-marcada para su conformación en un envase o estuche destinado a contener un artículo cualquiera, por ejemplo para contener un envase metálico de un alimento en conserva o similar, un artículo cosmético, o cualquier otro. De acuerdo con la presentación, se aprecia que la lámina presenta una sucesión de porciones diferenciadas adosadas unas a otras, distinguiéndose dos porciones de mayor superficie identificadas con las referencias numéricas 1 y 2, constitutivas de las caras laterales mayores del envase; dos porciones 3, 4 de anchura considerablemente menor que las anteriores, constitutivas de las caras laterales menores (transversales) del envase, vinculadas con las caras mayores por medio de líneas premarcadas de plegado, y a continuación de la porción 4, otras porciones adicionales identificadas sucesivamente con las referencias numéricas 5, 6 y 7, asimismo unidas a la porción 4 y entre sí, sucesivamente, por líneas de plegado 4a, 5a, 6a, respectivamente, de las que la porción adicional 6 que ocupa posición intermedia es de anchura aproximadamente equivalente a la anchura de cualquiera de las porciones menores 3, 4, y las otras dos porciones adicionales 5, 7 son de menor anchura que la porción 5. En correspondencia con ambos extremos de la porción 2 de mayor superficie, aparen franjas transversales 8, 9, constitutivas de las tapas del envase multi-hueco, rematadas externamente mediante solapas 8a, 9a, de plegado hacia el interior según es convencional, y también, las porciones 3, 4 constitutivas de las paredes menores del envase armado rematan por ambos extremos en lengüetas 3a, 3b; 4a, 4b, respectivamente, de plegado hacia el interior, según es convencional.

Con esta configuración troquelada y pre-marcada de la lámina base o de partida, el envase multi-hueco de la invención puede ser armado mecánicamente, de forma automática, en una máquina convencional (no representada) debidamente adaptada a este envase en particular, para lo cual la lámina es transportada por la máquina en la dirección indicada por las flechas  $F_1$ , para el armado y encolado del envase en las distintas estaciones operativas de la máquina. La configuración final de envase multi-hueco armado es según se muestra esquemáticamente en la vista en perspectiva de la Figura 2 de los dibujos, en la que se aprecia que el envase presenta dos huecos o alojamientos en la dirección longitudinal del mismo, y ha sido armado siguiendo la metodología tradicional, es decir, mediante plegado mutuo de unas porciones respecto a otras, y de las porciones adicionales 5, 6 y 7 por las líneas de plegado 4a, 5a y 6a, respectivamente, de manera que la porción de lámina adicional 5 apoya sobre la superficie interna de la porción 1 constitutiva de una de las caras mayores del envase, a la que está adherida mediante pegado; la porción adicional 6 dobla para extenderse en paralelo con la porción 4 constitutiva de una las caras menores del envase, a una distancia de esta última determinada por la anchura de la porción adicional 5, y por último, la porción adicional 7 dobla para apoyar sobre la superficie interna de la porción 2 constitutiva de la otra cara mayor del envase, estando fijada a dicha superficie mediante pegado. La posición de la porción adicional 6 determina, respecto a la mencionada porción 4 de cara menor del envase, un volumen  $V_1$  vacío, extendido como se ha dicho según la dirección longitudinal del cuerpo del envase, que se destina a ubicar el artículo complementario (incluyendo el caso de un chip protector anti-hurto adherido a la superficie interna de esta porción 4 de cara menor del envase), y respecto a la porción 3 de cara menor

opuesta del envase un volumen  $V_2$ , de dimensiones apreciablemente mayores que  $V_1$ , destinado a contener en su interior el envase metálico u otro artículo principal. Se comprenderá que las dimensiones de las distintas porciones de la lámina de partida serán tales que los volúmenes  $V_1$  y  $V_2$  definidos en lo que antecede se adapten adecuadamente a las características formales y dimensionales de los artículos que han de incluirse en cada uno de dichos volúmenes.

5 De este modo, se consigue el objetivo perseguido por la invención de proporcionar un envase multi-hueco para diversas aplicaciones, sin necesidad de utilizar bandas adicionales como ocurre en el estado actual de la técnica, y sin intervención de mano de obra que suponga un incremento de los costes de producción.

10 No se considera necesario hacer más extenso el contenido de la presente descripción para que un experto en la materia pueda comprender su alcance y las ventajas que de la misma se derivan, así como llevar a cabo la realización práctica de su objeto.

15 No obstante lo anterior, y puesto que la descripción realizada corresponde únicamente con un ejemplo de realización preferida, se comprenderá que dentro de su esencialidad podrán introducirse múltiples modificaciones y variaciones de detalle, asimismo comprendidas dentro del alcance de la invención, y que en particular podrán afectar a características tales como la forma, el tamaño o los materiales de fabricación, o cualesquiera otras que no alteren la invención según ha sido descrita y según se define en las reivindicaciones que siguen.

20

25

30

35

40

45

50

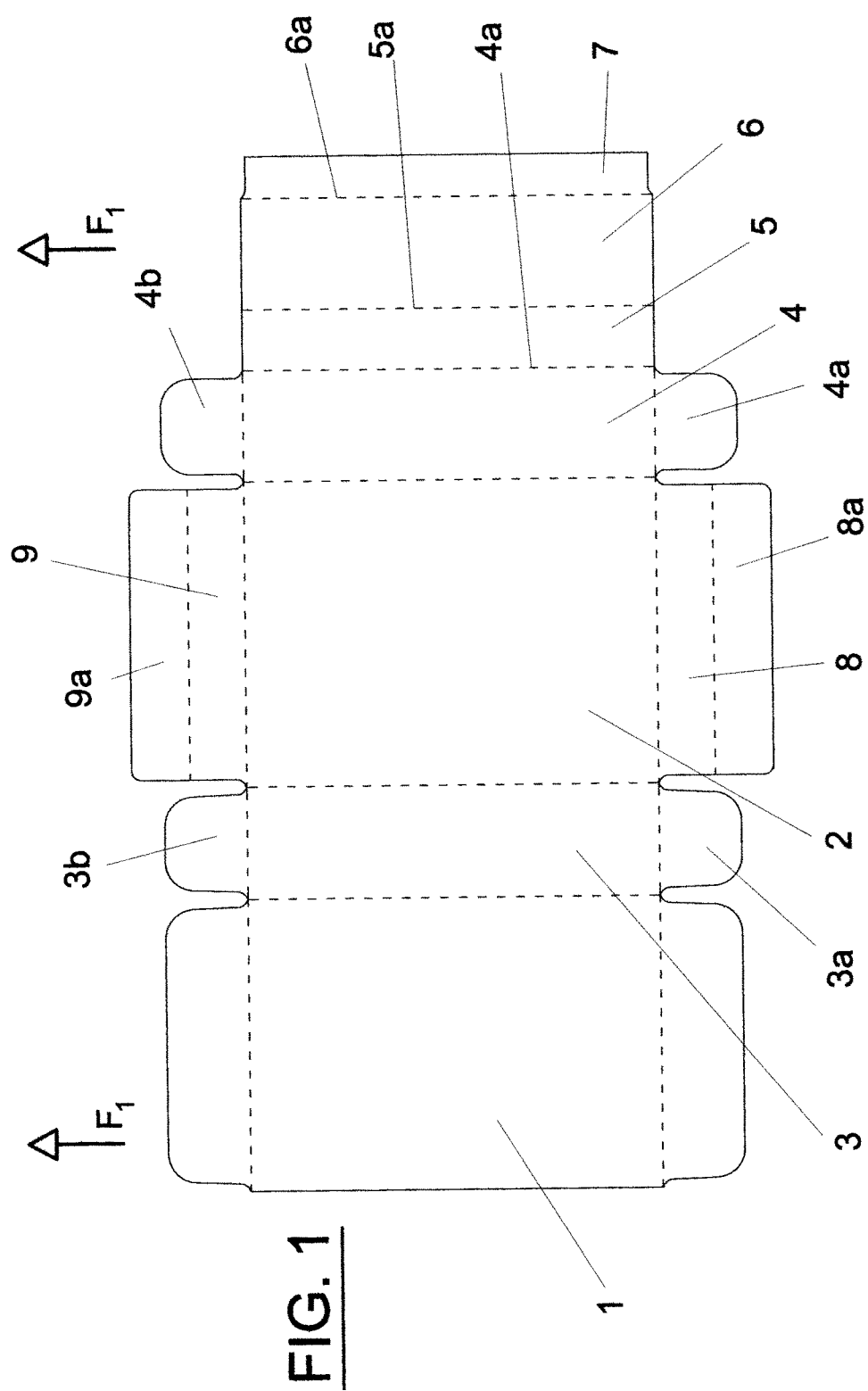
55

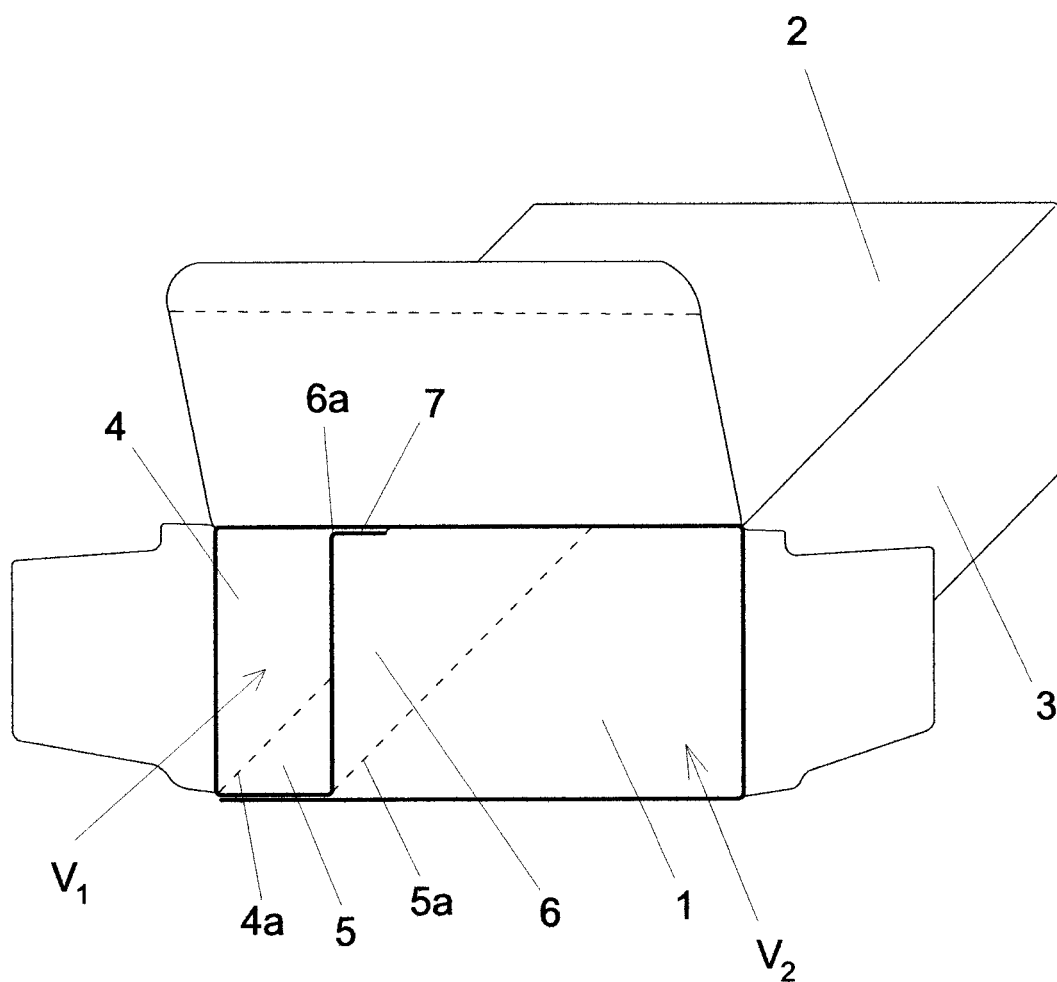
60

65

## REIVINDICACIONES

1. Envase multi-hueco, en particular un envase o estuche diseñado específicamente para proporcionar al menos dos huecos o compartimentos separados previstos para contener dos artículos complementarios o relacionados entre sí de otro modo, cuyo envase se obtiene por conformado de una lámina base previamente troquelada y pre-marcada para la determinación de porciones (1, 2; 3, 4) constitutivas de las paredes mayores y menores, respectivamente, del envase armado, sucesivamente unidas entre sí por medio de líneas de plegado, y estando una (2) de las porciones mayores dotada de las solapas extremas (8, 9) constitutivas de las tapas del envase multi-hueco, rematadas por medio de pestañas (8a, 9a) respectivas de plegado hacia el interior del envase, **caracterizado** porque dicha lámina base contiene además otras porciones adicionales (5, 6, 7), extendidas desde el borde más externo de una porción (4) constitutiva de una de las paredes menores del envase multi-hueco, sucesivamente unidas a este última y entre sí por medio de líneas respectivas de plegado (4a, 5a, 6a), siendo estas porciones adicionales tales que en la condición de envase armado, la porción adicional (5) queda adosada a la superficie interna de la porción (1) constitutiva de una de las caras mayores del envase, a la que está unida mediante pegado; la porción adicional (6) está posicionada en paralelo con la pared menor (4) del envase, a una distancia de esta última determinada por la anchura de dicha porción adicional (5), y la porción adicional (7) está doblada en paralelo con la superficie interna de la porción (2) constitutiva de la otra cara mayor del envase, a la que está adosada y a la que está fijada mediante pegado, determinando entre la mencionada porción (4) constitutiva de una cara menor del envase y la porción adicional (6) paralela a la misma un volumen ( $V_1$ ) extendido según la dirección longitudinal de envase y destinado a contener en su interior un artículo complementario, en una posición separada y/o alejada del volumen principal ( $V_2$ ) del envase en el que se ubica el artículo principal.





**FIG. 2**