



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **2 335 731**

⑫ Número de solicitud: 200802849

⑬ Int. Cl.:
B65D 69/00 (2006.01)
A47K 11/10 (2006.01)
E01H 1/12 (2006.01)
A47L 13/10 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

⑫ Fecha de presentación: **30.09.2008**

⑬ Fecha de publicación de la solicitud: **31.03.2010**

⑭ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
31.03.2010

⑮ Solicitante/s: **CELULOSAS MOLDEADAS, S.A.**
Autonomía, 2
48291 Atxondo, Vizcaya, ES

⑯ Inventor/es: **Noman Serrano, Ramón**

⑰ Agente: **Ezcurra Zufia, María Antonia**

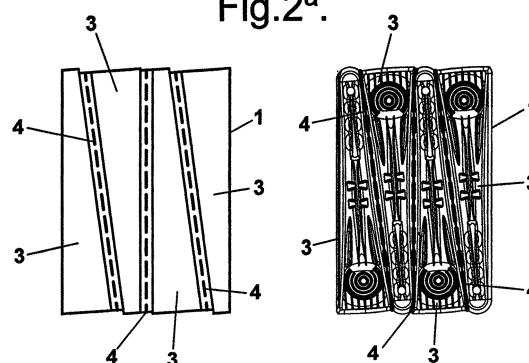
⑱ Título: **Bandeja moldeada formada por paletas independizables biodegradables y desechables.**

⑲ Resumen:

Bandeja moldeada formada por paletas independizables biodegradables y desechables.

Bandeja obtenida por moldeo fabricado a partir de material biodegradable, en base a celulosa y aditivos y que consta de una serie de paletas independizables entre sí, donde cada una de las paletas consta de una asidero o mango, y de un extremo de actuación y limpieza o pala unidos ambos entre sí por un tramo intermedio, presentando una configuración general cóncava que permite el apilado bien de las bandejas o de las paletas una vez individualizadas, las paletas se emplean en la limpieza de aquellos objetos o dispositivos sobre los que se pueden depositar restos orgánicos o de cualquier otra naturaleza.

Fig.2^a.



DESCRIPCIÓN

Bandeja moldeada formada por paletas independizables biodegradables y desechables.

5 Objeto de la invención

Es objeto de la presente invención una bandeja moldeada formada por paletas independizables, biodegradables y desechables, donde cada una de las paletas que se puede independizar del resto de las paletas de la bandeja se emplea en la limpieza de aquellas superficies sobre las que se pueden depositar restos orgánicos o de cualquier otra naturaleza.

Es objeto de la presente invención el diseño y desarrollo de una bandeja moldeada que está compuesta por más de una paleta, donde cada una de las paletas es biodegradable, desechable, y donde además cada una de las paletas se puede segregar e independizar del resto de paletas del conjunto de la bandeja mediante unas líneas de rotura o debilitamiento.

Caracteriza a la presente invención la especial configuración y el diseño constructivo que presenta tanto la bandeja como cada una de las paletas que forman parte de la bandeja, de manera que se obtiene en un primer memento un conjunto único, manipulable como un todo, del que se pueden independizar y segregar de manera fácil y sencilla cada una de las paletas que forman parte de la bandeja.

También es objeto de la invención desarrollar una paleta que tras su uso se puede desechar, por lo que está diseñada en general para un solo uso, con objeto de ser respetuosos con el medio ambiente, la paleta se fabrica en materiales totalmente biodegradables.

También es objeto de la presente invención desarrollar una paleta que además de reunir las anteriores características, sea ligera y económica, con objeto de facilitar su uso e introducción en el mercado.

También caracteriza a la presente invención la diversidad de usos que puede tener, dada la amplia variedad de sectores en los que puede ser utilizada, como el hotelero-residencial, industrial, sanitario e incluso doméstico.

Por lo tanto, la presente invención de bandeja moldeada se circunscribe dentro del ámbito de los dispositivos de limpieza para la retirada de restos que pudieran depositarse en diversos dispositivos.

35 Antecedentes de la invención

Son numerosas las situaciones en las que para la retirada de restos depositados sobre diversas superficies, se emplean objetos o utensilios de limpieza que son reutilizados continuamente, debiendo ser guardados dichos objetos de limpieza en contenedores al efecto.

El actual sistema de limpieza presenta varios y claros inconvenientes. Por un lado, sobre el objeto o utensilio de limpieza se quedan adheridos restos orgánicos, y aún en el caso de que éstos sean retirados, el utensilio queda contaminado por el hecho de haber estado en contacto con los restos a retirar. Por otro lado, como el utensilio de limpieza, al ser de varios usos, precisa de otro dispositivo de almacenamiento, éste también es otra continua fuente de gérmenes al estar en contacto con el dispositivo de retirada de los restos orgánicos.

También sucede que los utensilios que pudieran emplearse en la retirada de restos orgánicos, son de un solo uso, y suelen distribuirse de manera individualizada, con el consiguiente inconveniente de distribución y almacenaje, facilitando mucho la distribución y fabricación el hecho de que pudieran fabricarse y distribuirse simultáneamente varios de dichos utensilios, o caletas para la retirada de restos orgánicos.

Por lo tanto, es objeto de la presente invención superar los anteriores inconvenientes que se han expuesto, es decir, que evite emplear de manera sucesiva un mismo utensilio que ya ha estado en contacto con gérmenes y bacterias, y que por lo tanto sea de un solo uso, y que además sea biodegradable, también busca desarrollar un conjunto que facilite tanto la fabricación, como la distribución simultánea de varios utensilios, y que permite el uso posterior de manera individualizada.

Para conseguir superar dichos inconvenientes se desarrolla una bandeja moldeada como la que es objeto de la presente invención.

60 Descripción de la invención

La invención de bandeja moldeada formada por paletas biodegradables y desechables, básicamente consiste en una bandeja que se obtiene por moldeo y que está compuesta por mas de una paleta, donde las paletas son independizables o segregables del resto, y en el que claro está las paletas resultantes son biodegradables y desechables.

Dado que cada una de las paletas que conforma la bandeja objeto de la invención, es de un solo uso, es decir, son desechables, significa que el número de paletas a utilizar es muy elevado, por lo que con objeto de facilitar su

ES 2 335 731 A1

fabricación y transporte se han dispuesto en bandejas realizadas por moldeo formando una pieza única, donde cada una de las paletas que conforman la bandeja son separables o segregables del resto.

5 Los medios de separación o segregación de cada una de las paletas que conforman la bandeja son unas líneas de debilitamiento, o unas líneas de trepado o simplemente unas perforaciones alternadas, de manera que se puede realizar la independización de manera manual sin necesidad de utilización de utensilio alguno adicional, donde los bordes de separación una vez independizadas las paletas queden completamente limpios sin rebaba alguna.

10 Cada una de las paletas que forma parte de la bandeja moldeada está realizada en una sola pieza, que presenta una configuración y diseño perfectamente estudiado para su adaptación a las funciones a realizar, así como para facilitar su manipulación por parte del usuario.

15 La paleta es una paleta multiuso debido a que tiene multiplicidad de aplicaciones en diversos sectores, como el industrial, hotelero-residencial, sanitario, incluso el doméstico.

20 Con objeto de facilitar su fabricación mediante moldeo la paleta está fabricada por un compuesto de productos básicos, que básicamente contienen celulosa y aditivos que impermeabilizan la fibra y aumentan su rigidez. Por otro lado, derivado del hecho de fabricar la paleta con celulosa se consigue un producto biodegradable en su totalidad, que se descompone totalmente en contacto con el agua y que permite su evacuación, en casos fortuitos, a través de los desagües, aunque está especialmente diseñado para ser tirado a una papelera para su posterior reciclaje o destrucción.

25 La paleta como se ha dicho anteriormente está especialmente diseñada para las funciones para las que ha sido concebida y para la manipulación por parte del usuario, para ello cuenta con una serie de formas externas que cooperan con dichas finalidades.

Básicamente se distinguen en la paleta una zona de asidero o mango y una zona de actuación y limpieza o pala, conectadas entre sí por una zona intermedia. La zona de actuación y limpieza podría contar con unos nervios frontales para fortalecerla.

30 Por otro lado, y también de manera adicional, con objeto de mejorar la resistencia del conjunto en la zona de unión entre el asidero o mango y la zona de actuación y limpieza o pala se disponen unos nervios intermedios de fortalecimiento que aumentan la rigidez de la paleta.

35 También y con objeto de facilitar la manipulación de la paleta por parte del usuario sobre el asidero o mango se pueden realizar una serie de hendiduras de adaptación de la mano.

40 Adicionalmente y con objeto de facilitar el apilado y transporte de las bandejas moldeadas, éstas presentan un diseño en el que cada una de las paletas tiene una configuración general cóncava creada por moldeo lo que facilita su apilado.

45 También, con objeto de aprovechar al máximo la superficie empleada de cada una de las bandejas moldeadas, la disposición de cada una de las paletas sobre la misma es de tal modo que quedan alternadas, de manera que a una paleta con el asidero o mango colocado en lo que se podría, denominar parte superior de la bandeja, le sigue una paleta que tiene el extremo de actuación y limpieza o pala en la parte superior y así sucesivamente, lo que permite obtener optimizar la superficie de moldeo.

50 Como anteriormente se ha mencionado la bandeja moldeada está compuesta principalmente de celulosa, procedente al 100% de papel y cartón de recuperación y aditivos mezclados con la celulosa que impermeabilizan la fibra y aumentan su rigidez.

Además y adicionalmente al compuesto anterior se le pueden añadir en pequeñas proporciones alguno o combinación de los siguientes elementos con objeto de lograr las funcionalidades propias asociadas a los elementos añadidos.

- 55 - Bactericidas, que sería añadido con objeto de prevenir la aparición de contaminación bacteriológica en el proceso de fabricación.
- Cationizante, que se añadiría en caso de buscar eliminar la basura iónica de la pasta.
- 60 - Colorante, con objeto de dotar de un determinado color a la paleta final.
- Antiespumante que evita la aparición de aire ocluido en el producto final.
- Floculante, que sería añadido como agente de retención y desgoteo que mejora la deformación del proceso.
- 65 - Aromas, añadido con objeto de dotar a la paleta de un olor característico.
- Desinfectantes y/o detergentes, que se incorporan para que actúen en el momento de su uso, y al contacto con el agua.

La cantidad y número de los productos aditivos serán variados según gustos o necesidades propias del producto, o por las condiciones ambientales que tuviera que soportar la paleta, por muy adversas que éstas fueran.

El producto final, como conjunto de bandejas moldeadas pueden ir almacenados en bolsas de plástico cerradas de forma independiente con objeto de preservar de la humedad a las bandejas de manera particular en aquellos ambientes en los que la humedad es alta.

Por lo tanto, gracias a las características anteriormente expuestas se obtiene una bandeja fabricada por moldeo con materiales biodegradables como celulosa, que consta de varias paletas que son biodegradables y desechables y que se pueden independizar del resto de modo fácil y sencillo. Gracias a la disposición de las paletas en bandejas se mejora tanto la fabricación como la distribución del conjunto, y su almacenamiento.

Explicación de las figuras

Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de sus características, a la presente memoria descriptiva se acompaña de un juego de planos en cuyas figuras, de forma ilustrativa y no limitativa, se representan los detalles más significativos de la invención.

Figura 1, muestra una vista esquemática en planta de una bandeja con el marco troquel, y un perfil.

Figura 2, muestra una vista esquemática en planta de una bandeja sin marco troquel, y otra real.

Figura 3, muestra una vista esquemática en planta de una ampliación lateral progresiva que nos permitirá realizar bandejas de mayor número de paletas, múltiplos de cuatro, y que mantengan la misma estructura para una eficaz fabricación.

Figura 4, muestra una perspectiva de una paleta 3 que resultará de una independización de las paletas de cada bandeja, separadas por las líneas 4.

Figura 5, muestra una vista de perfil de una de las paletas 3.

Figura 6, muestra una vista en alzado de una de las paletas.

Figura 7, muestra una sección longitudinal de una de las paletas.

Figura 8, muestra una sección longitudinal de un conjunto de paletas de las bandejas apiladas, mostrando su perfecto apilamiento, que mejorará su manipulación distribución y almacenamiento.

Realización preferente de la invención

A la vista de las figuras se describe seguidamente un modo de realización preferente de la invención propuesta.

La invención de bandeja moldeada se caracteriza porque está obtenida por moldeo fabricada a partir de una composición de celulosa y aditivos y consta de varias paletas independizables entre sí, donde cada una de las paletas presenta una configuración general cóncava.

Cada una de las paletas de la que consta la bandeja moldeada presenta un mango o asidero, y un extremo de actuación y limpieza o pala, ambos unidos por un tramo intermedio, presentando una configuración interior cóncava.

En la figura 1ª, se puede apreciar una bandeja moldeada (1) rodeada de un marco (2), en donde la bandeja (1) se segrega del marco mediante un troquel.

La bandeja consta de varias paletas (3) que son independizables unas de otras mediante unas líneas de debilitamiento (4) que separan los costados de unión de unas paletas con otras.

Los medios que facilitan la segregación o individualizan de cada una de las paletas pueden ser líneas de debilitamiento (4), como las representadas, líneas de trepado o líneas con un corte de profundidad menor que el grosor de las láminas empleadas en la conformación de las bandejas.

Cada una de las paletas (3), tal y como puede observarse en la figura 4 consta de un asidero o mango (7), y de un extremo de actuación y limpieza o pala (6), ambos unidos mediante un tramo intermedio.

La configuración general de cada una de las paletas (3) es tal que la parte correspondiente al asidero o mango (7) es más estrecha que la parte correspondiente al extremo de actuación y limpieza o pala (6), por lo que con objeto de aprovechar la superficie de moldeo, se realiza de manera que quedan alternadas en su posición las paletas. Es decir, tal y como puede observarse en las figuras 1, 2, y 3, el asidero o mangos de cada una de las paletas queda dispuesto de manera alternada, mientras que en una paleta queda en la parte superior, tal y como se observa las figuras, 1, 2, y 3, en la paleta contigua, el asidero o mango queda en la parte inferior, y así sucesivamente.

ES 2 335 731 A1

Una posible realización de la bandeja moldeada es mediante el moldeo de cuatro paletas, tal y como se muestra en la figura 2, donde se puede observar que gracias a la disposición alternada de las paletas se consigue optimizar la superficie de moldeo.

5 No obstante, el número de paletas por bandeja no tiene por qué estar limitado a cuatro, pudiendo ser más tal y como se muestra en la figura 3, donde se muestra una bandeja de doce paletas y en la que se han mantenido grupos de cuatro paletas para lograr una mayor eficaz fabricación, siendo posible la segregación entre sí de grupos de cuatro paletas.

10 En las figuras 4, 5 y 6 se muestran los detalles constructivos que presentan cada una de las paletas que consta de un asidero o mango (7), y de un extremo de actuación y limpieza o pala (6), ambos unidos mediante un tramo intermedio.

En la figura 7^a es reseñable la concavidad (8) definida inferiormente en las paletas (3), y que se aprecia en la sección longitudinal realizada a la paleta. Gracias a esta configuración general cóncava es posible el apilamiento de
15 varias paletas, lo que facilita su almacenaje, distribución.

También, gracias a que cada una de las paletas que conforman las bandejas moldeadas (1) presentan una configuración general cóncava es posible el apilado con estabilidad de varias bandejas, tal y como se puede observar en la figura 8^a.
20

No altera la esencialidad de esta invención variaciones en materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos componentes, descritos de manera no limitativa, bastando ésta para su reproducción por un experto.

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

5 1. Bandeja moldeada **caracterizada** porque está obtenida por moldeo fabricada a partir de una composición de celulosa y cola, donde la bandeja consta de varias paletas independizables entre sí, y donde cada una de las paletas presenta una configuración general cóncava.

2. Bandeja moldeada según la reivindicación 1, **caracterizada** porque la independización de las paletas que conforman la bandeja se realiza por medio de unas líneas de debilitamiento (4).

10 3. Bandeja moldeada según la reivindicación 1, **caracterizada** porque cada paleta de la que consta la bandeja presenta un mango o asidero (7), y un extremo de actuación y limpieza o pala (6) ambos unidos por un tramo intermedio.

15 4. Bandeja moldeada según la reivindicación 3, **caracterizada** porque cada bandeja consta de cuatro paletas dispuestas de manera alternada, quedando contiguos los asideros o mangos con extremo de actuación y limpieza o pala.

5. Bandeja moldeada según la reivindicación 3, **caracterizada** porque cada bandeja consta de un número de paletas múltiplo de cuatro, segregables en grupos de cuatro paletas.

20 6. Bandeja moldeada según la reivindicación 1, **caracterizada** porque en la composición además de celulosa y cola se añaden alguno o combinación de algunos o todos de los aditivos siguientes:

- Bactericida
- 25 - Cationizante
- Colorante
- Antiespumante
- 30 - Floculante
- Desmoldeante
- 35 - Aromas.

40

45

50

55

60

65

Fig.1^a.

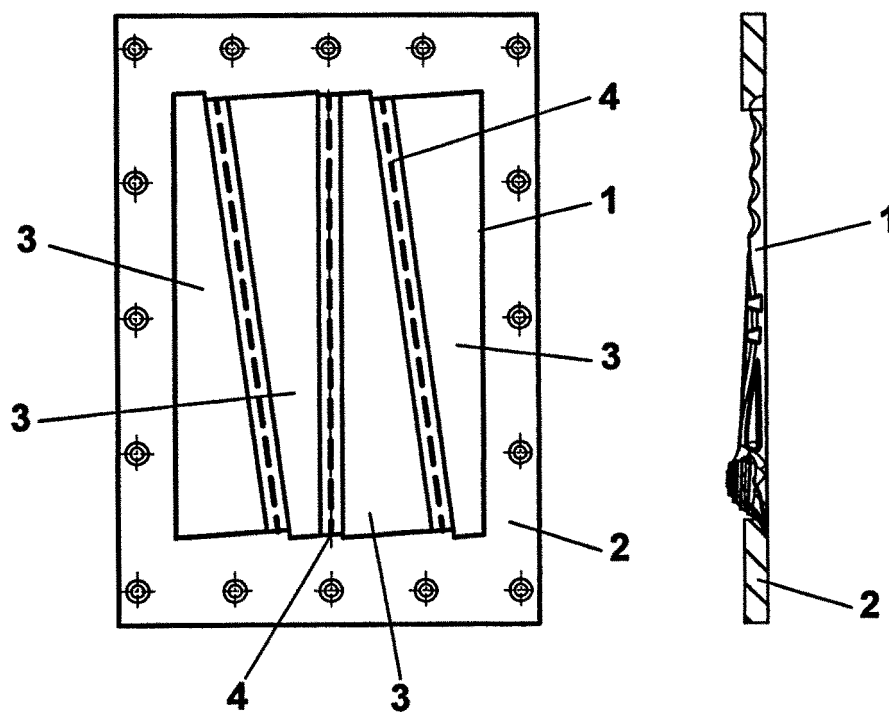


Fig.2^a.

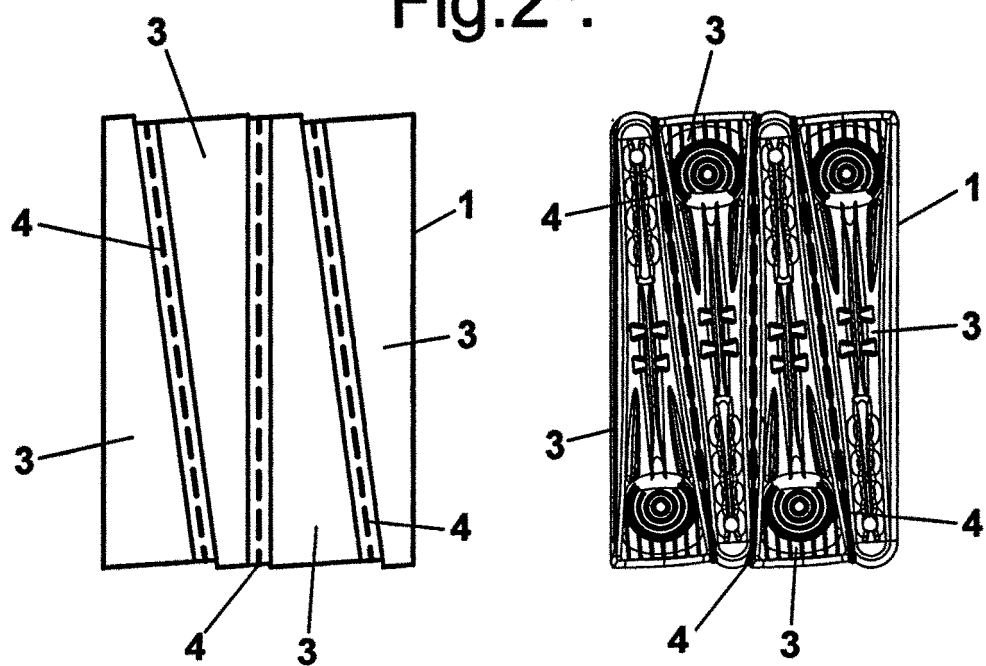


Fig.3^a.

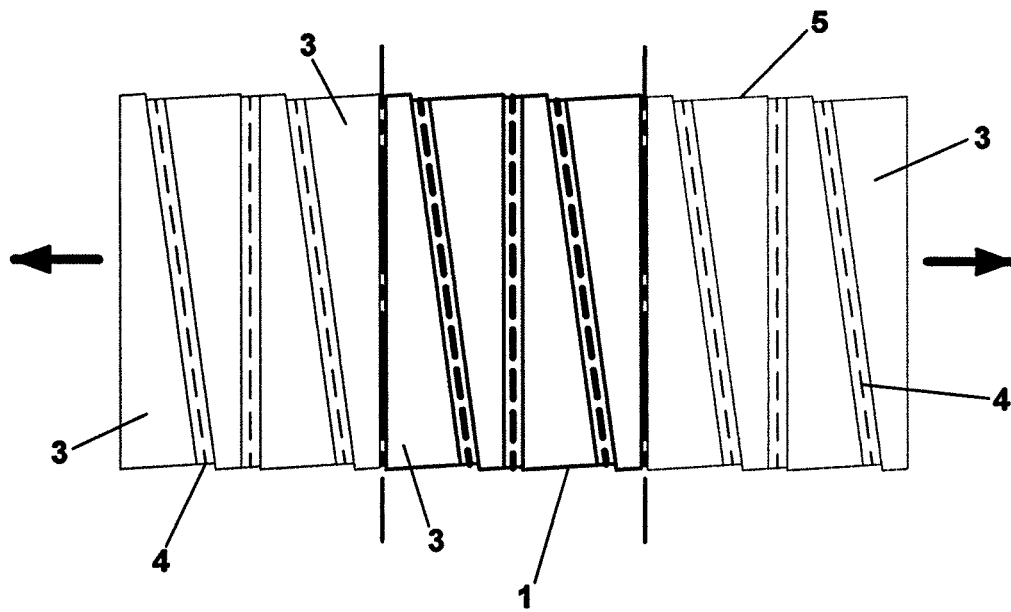


Fig.4^a.

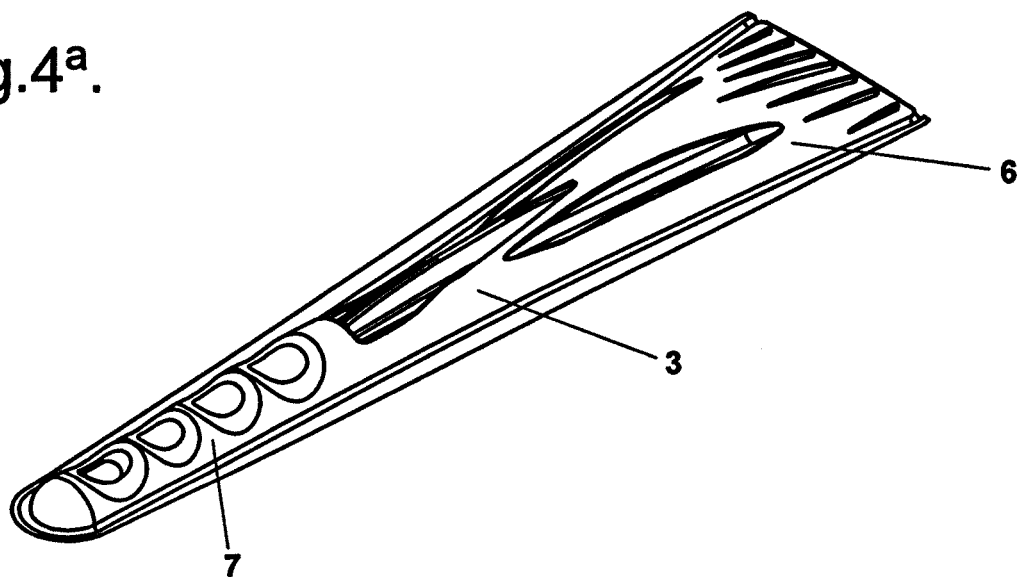


Fig.5^a.

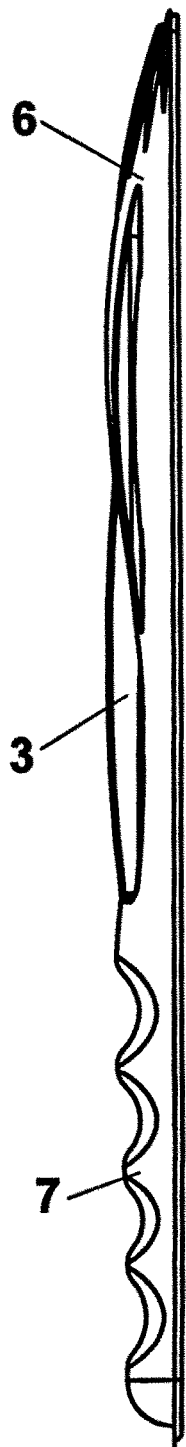
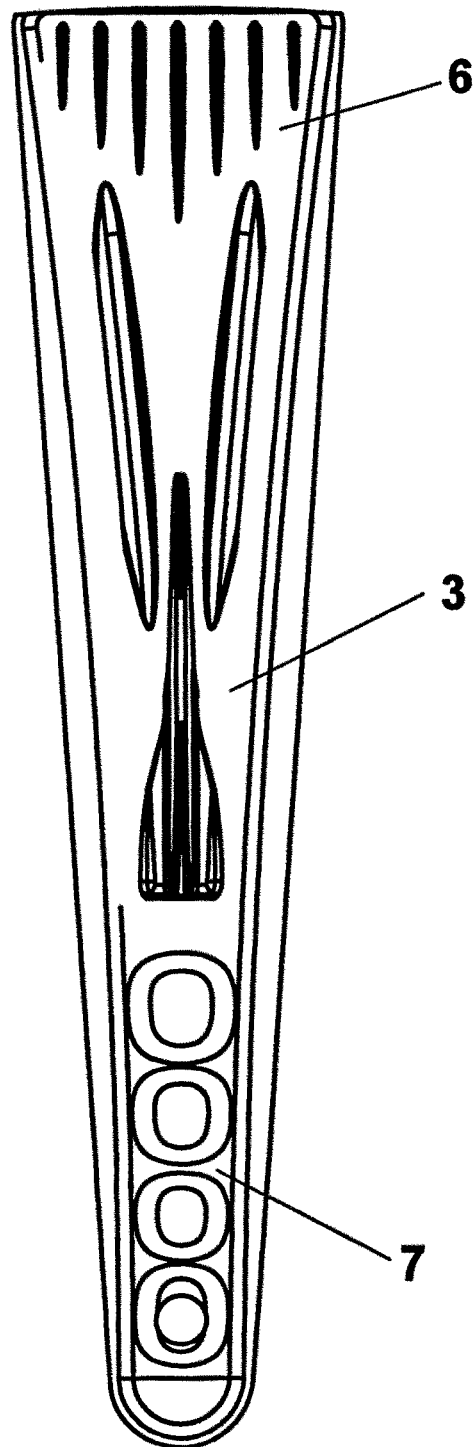


Fig.6^a.



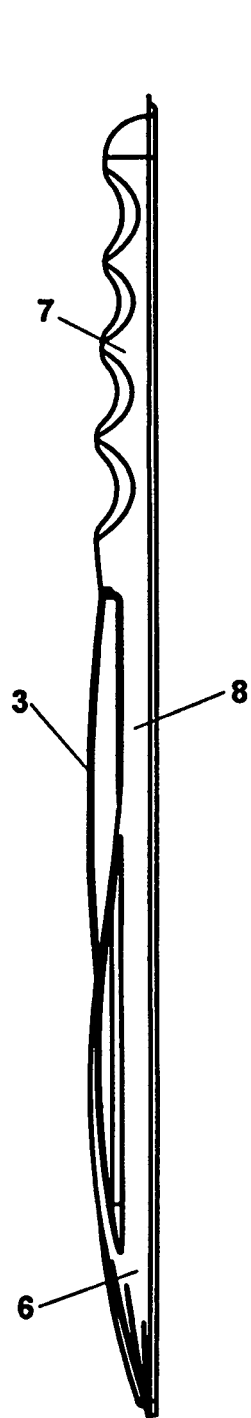


Fig. 7^a.

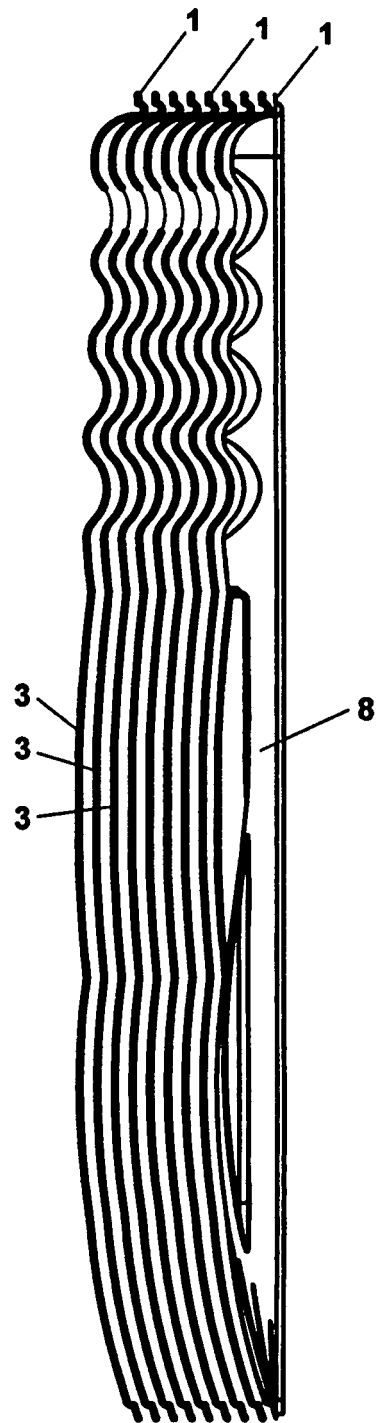


Fig. 8^a.



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ ES 2 335 731

⑫ Nº de solicitud: 200802849

⑬ Fecha de presentación de la solicitud: 30.09.2008

⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑮ Int. Cl.: Ver hoja adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑯ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	WO 2005034704 A1 (STENDER-TUENTE MONIKA) 21.04.2005, página 1, líneas 3-6; página 7, líneas 28-36; página 23, líneas 12-16; página 24, líneas 1-9,35-36; página 29, líneas 13-17; figuras 6,10,12,16-19.	1-6
A	ES 291933 A3 (CELULOSAS MOLDEADAS SOC ANENIM) 01.02.1964, página 2, línea 12 - página 5, línea 13; figuras.	1-6
A	GB 1455937 A (TUOMO HALONEN OY) 17.11.1976, página 1, líneas 50-60; figuras.	1-6
A	US 3983999 A (MORTON et al.) 05.10.1976, columna 2, líneas 3-12; figuras.	1-6
A	ES 2120305 A1 (FOLTEX DE NUEVOS PRODUCTOS SA) 16.10.1998, todo el documento.	1-6

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe

26.02.2010

Examinador

E. Usero Sánchez

Página

1/4

CLASIFICACIÓN DEL OBJETO DE LA SOLICITUD

B65D 69/00 (2006.01)

A47K 11/10 (2006.01)

E01H 1/12 (2006.01)

A47L 13/10 (2006.01)

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

B65D, A47K , E01H, A47L

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 26.02.2010

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones	2	SÍ
	Reivindicaciones	1, 3-6	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones		SÍ
	Reivindicaciones	1-6	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de **aplicación industrial**. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión:

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como ha sido publicada.

1. Documentos considerados:

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	WO 2005034704 A1	21-04-2005
D02	ES 291933 A3	01-02-1964
D03	GB 1455937 A	17-11-1976
D04	US 3983999 A	05-10-1976

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

La presente solicitud se refiere a una bandeja moldeada formada por paletas independizables, biodegradables y desechables, empleadas en la limpieza de superficies sobre las que puedan depositarse restos orgánicos o de cualquier otra naturaleza.

El objeto de la invención según las reivindicaciones 1 y 3-6 es una bandeja moldeada a partir de una composición de celulosa y aditivos, como bactericidas o aromas, que consta de varias paletas independizables entre sí, que disponen de una zona de limpieza y un mango o asidero, unidas ambas zonas por un tramo intermedio, y que presentan una configuración cóncava. La bandeja está formada por un número de paletas igual a 4 o a múltiplos de 4, que se disponen de manera alternada, quedando contiguos los asideros con el extremo de limpieza.

Estas características técnicas son ya conocidas del documento D01, que divulga un dispositivo con un extremo para el agarre y otro para la limpieza (página 1, líneas 3-6), preferiblemente para la limpieza del inodoro pero utilizable también en la limpieza de otros objetos o dispositivos (página 7, líneas 28-36), fabricado en un material biodegradable, en particular celulosa (página 23, líneas 12-16) y que puede poseer distintos aditivos, como desinfectantes o aromas (página 24, líneas 1-9). El dispositivo puede tener una sección cóncava que permita su apilamiento (página 24, líneas 35-36; figura 6; figura 10; figuras 16-19) y puede presentarse unido a otros en posición alternada formando un conjunto con de 4 dispositivos independizables, aunque este número puede ser superior o inferior (página 29, líneas 13-17; figura 12).

Por tanto, las reivindicaciones 1 y 3-6 carecen de novedad a la vista de lo divulgado en el documento D01.

Por otra parte, la reivindicación 2 se refiere a la independización de las paletas que forman la bandeja por medio de líneas de debilitamiento, siendo ésta una opción de diseño obvia para el experto en la materia y conocida en el estado de la técnica (ver documentos D02 - página 2, línea 12- página 5, línea 13; figuras-, D03 -página 1, líneas 50-60; figuras- y D04 - columna 2, líneas 3-12; figuras-), por lo que no se considera que el objeto de la invención tal y como se recoge en dicha reivindicación implique actividad inventiva a la vista del estado de la técnica conocido.