



117009

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD que por veinte años en España, a favor de GIRALT LAPORTA S.A. domiciliada en Madrid, Avda. de José Antonio nº 5 por: "NUEVO ENVASE LIGERO".

Se refiere la presente memoria descriptiva que se une a solicitud de registro como Modelo de Utilidad a un "Nuevo envase ligero" cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen, las siguientes ventajas:

1ª.- Reducción del costo, puesto que su condición de ligero representa un menor peso y por tanto un menor consumo de materia prima con su correspondiente impacto sobre el costo.

Además de la importancia que tiene la presencia de menor peso en el envase terminado para reducir su costo, ha de tenerse en cuenta que para la capacidad total de un horno, el peso de cada una de las unidades que con el vidrio en él fundido, se fabrican, es de especial importancia porque al ser éstas de menor peso, es inducible



que el número de envases fabricados es mayor para la misma carga, con la correspondiente reducción en el consumo de calorías consumidas en la fabricación de cada envase, lo que repercute en la reducción general del costo.

5

2ª.- Se elimina el costo de retorno debido a que al ser el envase de menor precio permite ser incluido en el importe total de la mercancía, es decir del producto expedido por medio de este envase ligero.

3ª.- Dado el mas bajo precio de la etiqueta de papel frente a la etiqueta permanente, será de aplicación para este tipo de envase la etiqueta de papel, impuesta por la eliminación del retorno, y ello contribuirá también a un menor impacto del envasado, en el precio a satisfacer por el usuario.

15

4ª.- Se elimina el retorno y con él las operaciones del lavado a fondo a que son sometidos actualmente todos los envases porque retornan a la planta embotelladora y el suprimirlo representa una extraordinaria simplificación en las operaciones de envasado y un menor consumo de agua, detergente, calorías necesarias para calentar las aguas de lavado, y las máquinas lavadoras que con arreglo a las ventajas aportadas por el nuevo envase producirán un mayor rendimiento.

20

Es decir que la condición de liviandad de que goza este envase transforma la operación de lavado de un simple enjuague para eliminar la ligera suciedad que puede contener procedente del transporte principalmente.

25

5ª.- Mayor velocidad en los trenes de llenado, debido no solamente al menor peso del envase, que representa una menor resistencia al arreste sino también en su manejo las máquinas llenadoras y taponadoras por su propia liviandad es menos sensible a roturas por vibraciones y así se da el caso de que máquinas llenadoras capaces de llenar 40.000 botellas hora, no pueden pasar a rendimientos mayores, aunque las máquinas en sí estén capacitadas para ello, por la vibración que representa el au-

30

35



mento de velocidad produce roturas en envases normales que anulan la ventaja de aumento de velocidad.

Pues bien, con el nuevo envase es posible el aumento de velocidad, en los trenes actualmente instalados así como instalar nuevos trenes en los mas altos rendimientos, lo que hasta el presente ha venido siendo prohibitivo.

6ª.- Hasta aquí hemos venido describiendo las ventajas aportadas desde su fabricación hasta el llenado, pero no terminan con el envasado las ventajas, sino que incluso en operaciones posteriores aporta un alivio de gastos. Así, por ejemplo, en la pasterización se alivia se alivia el consumo de calorías que dejan de ser absorbidas por una masa de vidrio que no existe, y contribuye a que esta operación se realice mas perfectamente y con mas altos rendimientos las máquinas ya instaladas.

7ª.- Mejor almacenamiento, en el doble sentido de que los envases ligeros son mas manejables para esta operación de almacenamiento y de que una vez almacenado son menores las cargas por metro cuadrado y pueden ser menores los pesos de las plataformas de soporte en la paleatización de los paquetes de envases, todo ello consecuencia de las características de nuevo envase.

8ª.- Presenta menos exigencias de almacenamiento en las temporadas de baja venta de productos envasados, sea ésta baja por la causa que sea, puesto que, no es necesario recuperar y almacenar los envases lanzados durante la temporada anterior sino solamente el stok de envases nuevos para la siguiente y para el mantenimiento del mercado en la época de mínimo consumo.

Dado el espacio que ocupa un almacén de envases vacíos representa ésta ventaja una importancia muy destacada.

9ª.- Mayor capacidad de carga por camión, puesto que esta capacidad de carga, viene determinada por el peso y si utilizamos envases de peso reducido es indudable que un mismo camión es capaz de transportar mayor número de



envases llenos que si el envasado se produce sobre envases corrientes.

5 10.- Mejor utilización en la red de distribución al eliminar la recogida de envases vacíos, lo que produce una mayor movilidad de los camiones y un mayor rendimiento en producto distribuido en la jornada diaria.

10 11.- Es de trascendental importancia la repercusión de las características del envase que estamos describiendo sobre la simplificación del control administrativo en la distribución y en la vigilancia de los envases constituidos en depósito, así como la verificación de las pérdidas por roturas.

15 12.- Elimina las dificultades en las relaciones con los almacenistas y con los distribuidores del producto envasado, puesto que, suprime radicalmente la devolución del envase, operación que está erizada de las citadas dificultades por la gilidada y extraordinario volumen numérico de las transacciones.

20 13.- Imparte una amplia posibilidad de extender el mercado a zonas geográficamente lejanas o de irregular consumo, con las cuales las operaciones de recuperación de envases, son a veces insuperables al extremo de que ha venido siendo hasta el presente, preferible abandonar una zona del mercado a atenderla.

25 Reune por tanto características mas que suficientes para aspirar al derecho al privilegio del registro que se solicita, al amparo de lo prevenido al efecto en el Vigente Estatuto, sobre Propiedad Industrial.

30 Se acompaña un dibujo en el que se muestra una realización práctica si bien se hace constar de manera expresa que carece de carácter privativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

35 En la figura única se muestra un envase que presenta un cuerpo (1) cilíndrico, de superficie lisa determinado entre dos zonas de las cuales la inferior (2) corresponde al fondo y que presenta en la línea de unión con la zona (1) un pequeño resalte (3) determinado por



el estrechamiento que del cuerpo (1) en relación con la zona (2).

5 En la parte alta del envase se determinan los hombros (4) del mismo, por moldeo térmico y cuya línea de unión (5) con el cuerpo (1) presenta un resalte simétrico al (3) debiao igualmente a que la línea de arranque de los hombros (4) es mas exterior que las del cuerpo (1)

10 Los hombros (4) se unen al cuello (6) de la botella de altura mayor o menor en magnitud predeterminada a exigencias del destino que se dé al envase o del diseño que por otras causas ha determinado la altura de dicho cuello, que se remata en boquilla (7) apta para recibir tapón corona, pero que igualmente puede estar conferida para otro tipo de cierre tal como el capsulado, tapones irrellenables, etc.

15 Esta figura está semiseccionada según un eje vertical y así es posible apreciar, como el grueso del cuerpo vítreo que constituye el envase presenta un grueso (8) mayor en los hombros y en el fondo que en la forma lisa (9) del cuerpo central (1).

20 Es decir, que esta botella debido al menor espesor de la masa de vidrio de que se le dota por moldeo en su proceso de fabricación posee un peso mas ligero que cualquier otro envase de su misma capacidad a la vez que en la zona correspondiente al cuerpo (1) es aún mas rina porque la superficie interior del envase es sin inflexiones mientras que la exterior es mas estrecha en la zona ocupada por el cuerpo (1) que en el resto de la botella.

25 El fondo (10) presenta interiormente configuración convexa.

30 La zona correspondiente a la parte baja (2) en su borde inferior va exteriormente moleteada, configuración de la que se le dota en el mismo proceso de moldeo térmico.

35 Resumiendo: sobre el ejemplo descrito destacaremos como características del envase la circunstancia de que en su proceso de fabricación se ha determinado un espe-



117009

5 sor de la masa de vidrio, mínimo y así por ejemplo
 para una capacidad de un litro el peso del envase
 ligero es de 400 gramos mientras que para esta mis-
 ma capacidad un envase corriente necesita 625 gra-
 mos de vidrio, para salir al mercado y además se ha
 determinado que en el espacio ocupado por el cuerpo
 (1) de superficie lisa el espesor del vidrio es aún
 menor que en el resto del envase, mediante los estre-
 namientos exteriores determinados en las líneas de
 10 unión de los hombros y del fondo con el cuerpo central
 (1).

La circunstancia de que interiormente el envase
 presenta una superficie sin escalonamientos es condi-
 ción normal en la fabricación de envases de vidrio pe-
 15 ro no así, la circunstancia de que el espesor de la
 masa vítrea y la configuración externa sean las que de-
 terminan el menor peso total del envase lo que son ca-
 racterísticas que se reivindican en el invento que se
 preconiza.

20 Descrito suficientemente el invento así como la
 manera de llevarlo a la práctica se hace constar de
 una manera expresa que es susceptible de modificaciones
 de detalle siempre que no afecten a su fundamento.

25 En cuanto a dimensiones absolutas y relativas, na-
 turaleza de los materiales y colores se hará tan amplio
 uso como la ley previene.

R E I V I N D I C A C I O N E S:

30 1ª.-"NUEVO ENVASE LIGERO" caracterizado porque con-
 siste en un envase de reducido espesor de paredes en re-
 lación con su capacidad, y cuya superficie interior es
 lisa y la exterior lleva determinadas tres zonas conferi-
 das por los espesores de las paredes y porque dichas zo-
 nas están superpuestas siendo la central un cuerpo de al-
 tura aproximadamente igual a la mitad de la total, que
 35 por tener las paredes mas finas que las otras dos su ra-
 dio es menor, determinándose dos biseles acusados y si-



métricos en las líneas de unión consustanciales, del cuerpo con las otras dos zonas y porque la inferior tiene una altura aproximada a un sexto de la total y que a partir del borde exterior del bisel de unión con el cuerpo central se estrecha según una trayectoria parabólica y tiene el borde inferior moleteado exteriormente.

La zona superior de altura aproximada a los dos sextos de la total se inicia en el borde exterior del bisel de unión con el cuerpo y comprende los hombros del envase que terminan en la correspondiente boquilla para tapón corona y eventualmente para otro tipo de cierre a cuyos efectos se gradúan los alimentadores de vidrio fundido a las máquinas en forma tal que el peso de la gota viene a ser aproximadamente el 70% del peso de los envases convencionales para la misma capacidad.

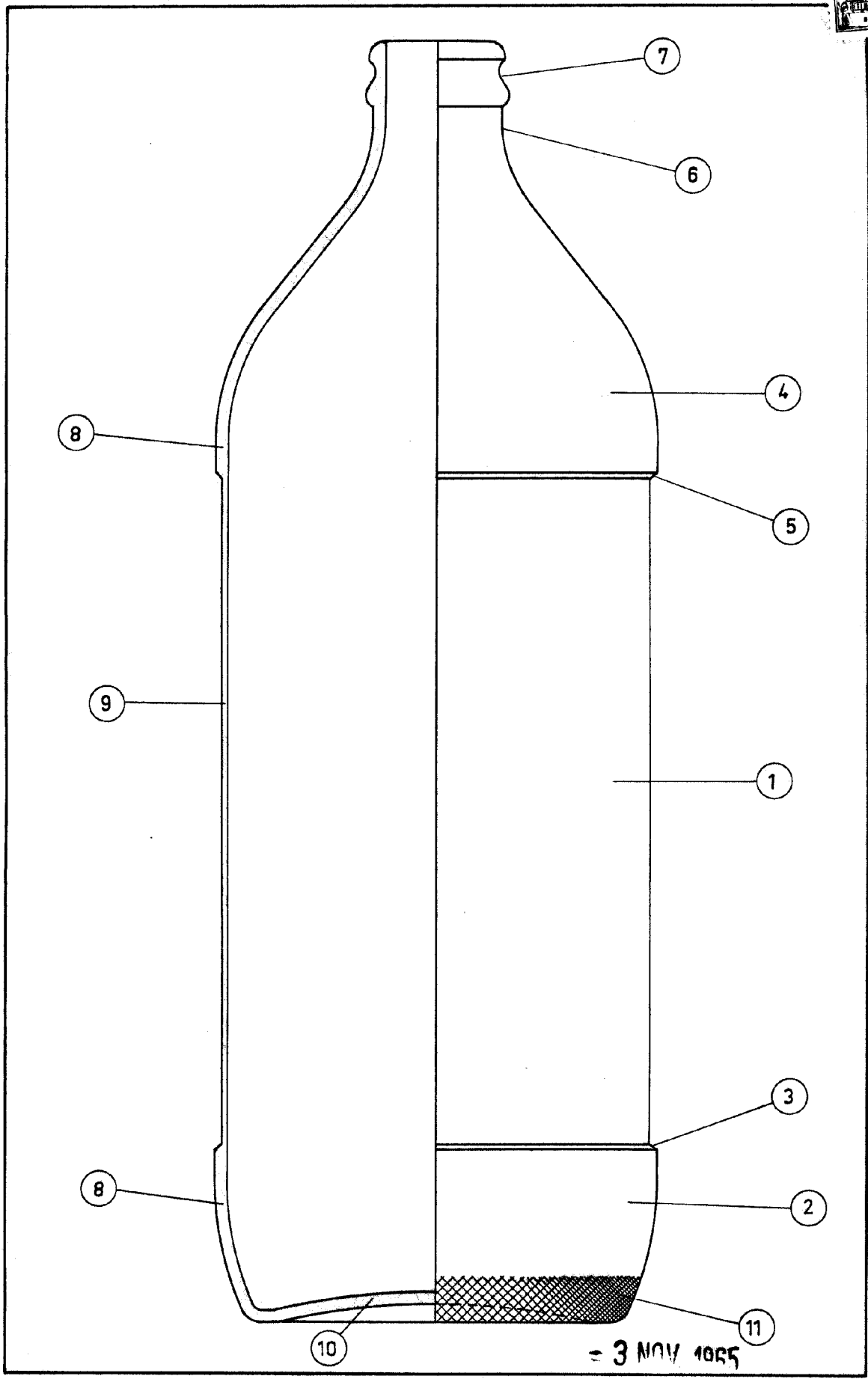
2.- "NUEVO ENVASE LIGERO".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 3 NOV. 1965

El Agente.

AGUSTIN DIAZ UNGRIA



= 3 NOV 1965

AGUSTIN DIAZ UNGRIA