

152511



MEMORIA      DESCRIPTIVA

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD por veinte años.

A favor de

D.Miguel Angel Pérez Juez, de nacionalidad española.

Residente en MADRID.-Arturo Soria, 316

p o r :

"CAJA PARA ACONDICIONAMIENTO DE TARRINAS PARA PRODUCTOS ALIMEN-  
TICIOS".

-----



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de una nueva caja o envase destinado al acondicionamiento de tarrinas para productos alimenticios.

5.- La finalidad de la nueva caja objeto del presente registro es la de proveer a la Industria de la Alimentación de un moderno y útil elemento que, constituido de una manera sencilla, ofrece unas ventajas eficacísimas sobre todos los envases similares que hasta ahora se conocen.

10.- El objeto no es sino una caja de forma paralelepédica, montada con dos únicas piezas careciendo de tapa superior. Una de dichas piezas constituye el fondo y paredes laterales y, otra, que encaja en el interior de la primera, a manera de bandeja, va provista de perforaciones adecuadas y convenientemente dispuestas para que las tarrinas, que se introducen en dichas perforaciones, queden así perfectamente acondicionadas, sujetas lateralmente y ordenadas.

15.- Las ventajas que un envase, así dispuesto ofrece, son múltiples y variadas. A continuación se ofrece un resumen de las principales y más importantes.

20.- El material puede estar constituido por cartón de distinto grueso o bien puede también adoptarse cualquier material laminar flexible de acuerdo con las dimensiones elegidas o conveniencia particular del caso.

25.- Siendo, por ejemplo, una caja construída en cartón, no puede compararse la rigidez que adquiere la nueva forma constitutiva, en igualdad de material y tamaño, con las cajas con-

30.-



vencionales que se conocen, pudiéndose almacenar con un gran aprovechamiento de espacio puesto que, con un volumen igual, admite, lógicamente, mucho mayor número de elementos apilados.

35.- Las dos piezas que constituyen la caja se fabrican, cada una, de una sola operación por troquelado quedando ya completamente acabadas y dispuestas para su posterior ensamble.

Dicho ensamble se efectúa rápidamente, incluso por operación manual, sin necesidad de ningún aditamento como son adhesivos, grapas, pegamentos ni cualquier otro material complementario.

40.- Al plegar la pieza principal queda la caja provista en sus bordes superiores de unas solapas u orejas que encajan en unas entalladuras, asimismo previstas en los bordes inferiores de otra caja que se sitúa inmediata y superior en la misma posición, dándose de esta manera una gran rigidez y seguridad de apilado.

50.- Naturalmente, los productos contenidos en la caja no soportan ningún peso sobre ellos provocado por las cajas superpuestas, ya que dicho peso solo se transmite a las paredes que siempre sobresalen de la altura de las tarrinas que se acondicionan.

55.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

En este plano:

60.- La fig. 1ª, representa una vista en perspectiva de la caja terminado con un corte transversal de la pieza interior para que se aprecie detenidamente el ensamble.



La fig. 2ª, muestra una vista de la pieza principal laminar, tal y como se obtiene por troquelado.

La fig. 3ª, es un detalle del ensamble de la pieza anterior.

65.- La fig. 4ª, representa una vista de la pieza interior o bandeja.

Aunque la claridad del dibujo y la sencilla operación de ensamble permiten su exacta comprensión sin casi más explicaciones, se reflejan seguidamente las principales operaciones a realizar para lograr el conjunto que representa el montaje de la caja.

Las solapas (1) de la banda (2) encajan en la parte horizontal (sobre el fondo) de las entalladuras (3) al doblar por las líneas representadas por puntos.

75.- Entre las bandas (2 y 4) se introduce el extremo de la banda (5) quedando armada la caja al completar su montaje simétrico del lado opuesto.

En la fig. 4ª se observa los orificios (6) acondicionados de las tarrinas y las bandas laterales (7) que, convenientemente dobladas, mantienen a esta pieza, una vez introducida en el interior de la caja, fija y con su superficie horizontal separada del fondo.

Los orificios (6) pueden también constituirse por medio de un corte central (8) y dos cortes (9) perpendiculares a él de tal modo que al doblar hacia abajo las bandas así formadas, dichos orificios (6) constarían de sendas paredes laterales opuestas.

Las solapas (10) dispuestas en los bordes superiores de los laterales de la caja encajan en las entalladuras (3) de otra caja superpuesta, lo que facilita, como se decía anterior-

90.-



mente, el perfecto apilado.

95.- Descrita suficientemente la naturaleza del objeto y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúen el fundamento esencial del mismo.

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

100.- 1ª).- "CAJA PARA ACONDICIONAMIENTO DE TARRINAS PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS" que se caracteriza por estar constituido por dos piezas laminares, siendo una de ellas la que conforma el recipiente propiamente dicho, de forma paralelepípedica sin tapa, mediante su plegado adecuado y siendo la otra pieza la que se dispone en el interior de la caja a manera de bandeja separada del fondo.

110.- 2ª).- "CAJA PARA ACONDICIONAMIENTO DE TARRINAS PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS" según la reivindicación anterior que se caracteriza porque la primera pieza precitada está dotada de multiplicidad de solapas que, al doblar las bandas laterales, se ajustan en entalladuras apropiadas dispuestas en el fondo y fijan así las paredes laterales dobles de manera permanente a dicho fondo, mientras no se obre deliberadamente para sacarlas.

115.- 3ª).- "CAJA PARA ACONDICIONAMIENTO DE TARRINAS PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS" según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque, una vez montada la caja, ésta presenta en el borde superior de las paredes laterales múltiples solapas destinadas a encajarse en las entalladuras del fondo de otra caja superpuesta con el fin de lograr una perfecta rigidez en el apilado.

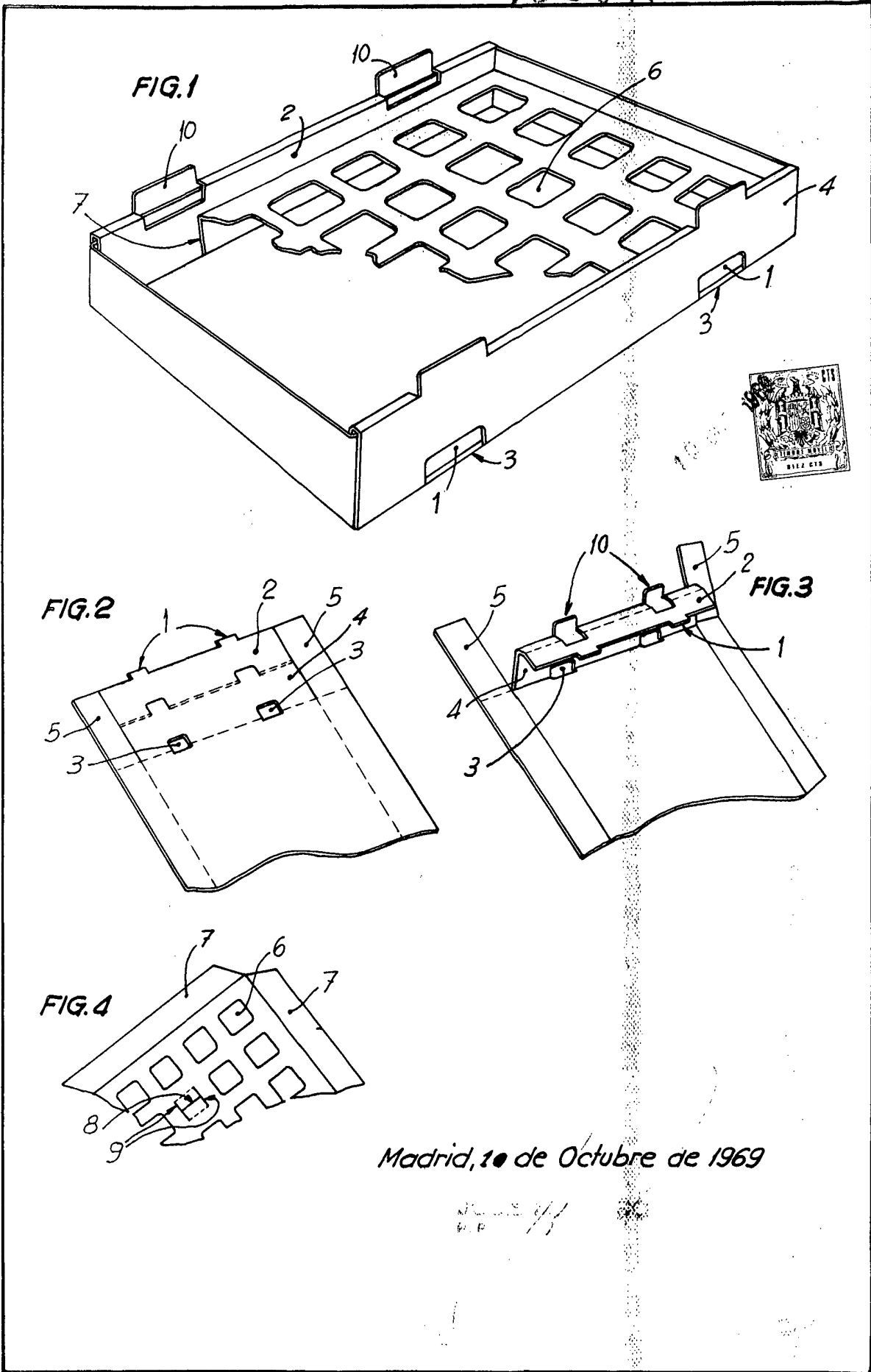


- 120.- 4ª).- "CAJA PARA ACONDICIONAMIENTO DE TARRINAS PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS" según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque la segunda pieza precitada que compone la caja a manera de bandeja está dotada de múltiples orificios adecuados a la ordenación y sujeción lateral de las tarrinas en ellos introducidas y siendo la altura de colocación sobre el fondo de la caja la que predetermina la anchura de las bandas laterales que componen el perímetro de dicha pieza y que, dobladas hacia abajo, se ajustan perfectamente a las paredes laterales del recipiente.
- 125.-
- 130.- 5ª).- "CAJA PARA ACONDICIONAMIENTO DE TARRINAS PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS" según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque los orificios de la bandeja pueden estar dotados de sendas paredes laterales opuestas producidas por un corte central de la superficie total del orificio a abrir y sendos cortes perpendiculares a él, doblándose entonces el material por los laterales opuestos a los cortes segundos.
- 135.-

6ª).- "CAJA PARA ACONDICIONAMIENTO DE TARRINAS PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento cuarenta y una líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 10 de Octubre de 1.969.-



Madrid, 10 de Octubre de 1969

ESCALA VARIABLE