



205610

Nº 205.610

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...

MODELO DE UTILIDAD.-

SOLICITANTE: CARTONAJES INTERNACIONAL DE CANARIAS, S.A.

RESIDENCIA: Km. 17 Autopista de Gando-

TELDE - GRAN CANARIA.-

ENUNCIADO: EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS

PERECEDEROS.

Prioridad: Patente n.º del

MG.

- 2 -
205610



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

207 10



1

La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a un embalaje para el transporte de productos perecederos, especialmente tomates.

5

La invención consiste en líneas generales en el hecho de que el embalaje en cuestión toma su forma a partir de una primera lámina que, mediante líneas de doblez o plegado, constituye el receptáculo del fruto a transportar; una segunda lámina que, también a través de oportunas líneas de plegado, actúa en funciones de tapa; y una tercera y última lámina especialmente concebida para dar forma a un separador interno del embalaje, todo ello utilizando preferentemente planchas de cartón con un grado de resistencia a la deformación capaz de proteger el producto embalado de los inevitables golpes y presiones que tienen lugar durante el transporte.

10

15

20

Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con el fin de ayudar a la mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva, formando parte integrante de la misma, un juego de planos donde se representa lo siguiente:

25

Figura 1ª.- Corresponde a una vista en perspectiva de la tapa incorporada por el embalaje para el transporte de productos perecederos que constituye el objeto de la presente invención.

30

Figura 2ª.- Representa una vista en perspectiva del separador interno que incorpora el embalaje que nos ocupa.

Figura 3ª.- Es una vista en perspectiva del

205610



1 receptáculo para acomodo del producto a transportar por el
embalaje en cuestión.

5 Figura 4ª.- Corresponde a una vista en plan
ta de la lámina de cartón totalmente extendida que dá forma
a la tapa del embalaje.

10 Figura 5ª.- Es una vista en perspectiva de
la lámina de la figura anterior, pero iniciandose el plega-
do que dará lugar, una vez completado, a la tapa del susodi-
cho embalaje.

15 Figura 6ª.- Representa una vista en pers-
pectiva de la tapa completamente armada. Esta ilustración -
es similar a la figura 1ª pero vista desde otro ángulo, ya
que si allí la tapa aparece mostrando sus superficies ex-
ternas, aqui la misma tapa ofrece el acoplamiento interno -
de sus solapas o partes abatibles.

20 Figura 7ª.- Corresponde a una vista gene-
ral de la lámina de cartón que dá forma al separador inter-
no del embalaje, pudiendose apreciar sus lineas de plegado
y corte.

25 Figura 8ª.- Es una vista en perspectiva -
donde se muestra la primera operación de plegado de la lá-
mina anteriormente mencionada, es decir, del separador in-
terno del embalaje de la solicitud.

30 Figura 9ª.- Corresponde a una vista en -
perspectiva del susodicho separador instantes antes de que
dar definitivamente conformado. La figura 2ª, ya mencionada
es la representación exacta de como ha de quedar este sepa-
rador para su acomodación en el embalaje.

30 Figura 10ª Representa la vista general -
de la lámina empleada en este embalaje para constituir el

205610



1 receptáculo del producto a transportar.

5 Figura 11ª.- Es una vista en perspectiva de la lámina de la figura anterior con algunas de sus solapas parcialmente plegados, es decir, iniciando el armado del receptáculo del embalaje.

10 Figura 12ª.- Corresponde a otra vista en perspectiva de la lámina ilustrada en las dos figuras precedentes en un estado más avanzado de armado, correspondiendo su total acabado a la forma en que aparece en la ya descrita figura 3ª.

15 Como puede observarse a tenor de los planos comentados, el embalaje para el transporte de productos perecederos, especialmente tomates, a que se refiere la presente memoria se constituye a partir de una lámina rectangular 1 (figuras 10,11 y 12) mediante la cual se obtiene el receptáculo 2 del embalaje (figura 3ª).

20 Esta lámina 1 dispone centradamente de una zona 3, también rectangular definida por las líneas de doblez 4 y 5, siendo prolongación de las mayores 4 las zonas rectangulares 6, iguales entre sí, y de las menores 5 otras zonas asimismo rectangulares 7 que se dividen longitudinalmente en dos partes exactamente iguales 8 y 9 por la línea de doblez 10. Estas zonas 7, a su vez, presentan líneas de doblez transversales 11 que son prolongación de las líneas de doblez ya mencionadas 4.

25 La zona rectangular 3, o superficie de fondo del embalaje, se encuentra ligerísimamente afectada por las perforaciones 12, las cuales, inscritas en las líneas de doblez 4, también afectan a las zonas 6 que, ya por

30

205610



1 su parte, asimismo presentan escotaduras marginales 13 de idéntica configuración a las perforaciones 12.

5 Además de estas perforaciones 12 y escotaduras 13, cuyo cometido se explicará más tarde, existen en las líneas de dobléz 5 otros vaciados rectangulares 14 que se adentran considerablemente en las zonas 8 y se alinean con los troquelados 15, en forma de U, determinativos de las pequeñas solapas 16 que interrumpen las líneas de dobléz 10, y con las escotaduras 17 practicadas en los bordes libres de las zonas más extremas 9 de cada una de las que dan forma a las grandes zonas rectangulares 7.

15 En las figuras 4ª y 5ª se referencia con 18 la lámina mediante la que se obtiene la tapa 19 del embalaje (figuras 1ª y 6ª), siendo su aspecto rectangular, así como la zona central 20 definida por las líneas de dobléz 21 y 22. De las líneas de dobléz mayores 21 se prolongan las estrechas solapas rectangulares 23 con una longitud exactamente igual a la presentada por la lámina 18, mientras que de las líneas de dobléz menores 22 se tienden sendas nuevas solapas 24 independizadas de las anteriores por los cortes transversales 25, alineados con las líneas de dobléz 21 y perpendiculares a las 22 en el punto donde las mismas se inician transversalmente en las solapas 23, definiendo en éstas las superficies extremas y cuadradas 26.

25 Al igual de como está previsto en la lámina 1 constitutiva del receptáculo 2 del embalaje, en esta lámina 18 se han practicado las perforaciones 27 en correspondencia con las líneas de dobléz 21, y consecuentemente, afectando por igual a la zona central 20 y a las extremas 23. Asimismo, existen en las líneas de dobléz 22 unos troquelados 28 de-

30



1 terminativos de pequeñas solapas rectangulares 29 que in-
terrumpen centradamente a las aludidas líneas de dobléz -
22.

5 Por último, la lámina 30 (figuras 7a, 8a y 9a)
es un cuerpo rígido, de forma rectangular, mediante el cual
se obtiene el separador interno 31 del embalaje que nos ocu-
pa (figura 2a). Está lámina 30 se encuentra dividida longi-
tudinalmente en dos partes exactamente iguales mediante la
combinación de una línea de dobléz 32 y dos cortes 33 ali-
10 neados y extremos, siendo perpendiculares y coincidentes -
con estas líneas de corte 33 otras de plegado 34 determina-
tivas de porciones extremas 35 para cada una de las partes
en que líneas 32 y 33 dividen longitudinalmente a esta lá-
mina 30. En éstas porciones 35 se referencian con 36 unos
15 vaciados semicirculares que, alineados entre sí, afectan a
los bordes paralelos de dichas porciones 35, naturalmente -
considerando la lámina 30 totalmente extendida tal como -
aparece en la figura 7a.

20 A la vista de esta estructura, el armado -
del embalaje para el transporte de productos perecederos, es-
pecialmente tomates, se realiza del siguiente modo:

25 Para la obtención del receptáculo 2, la ma-
nipulación de la lámina 1 ha de hacerse partiendo del aba-
timiento de las zonas 9 sobre las zonas 8 hasta que ambas -
queden perfectamente superpuestas. Esta operación, cuya -
30 iniciación puede verse en la figura 11a, se ejecuta facil-
mente con ayuda de las líneas de dobléz 10, las cuales per-
miten la no deformación de las pequeñas solapas 16 que que-
dan, como se observa, como prolongaciones de las zonas re-
ferenciadas con 8.



1 Acto seguido, estas partes superpuestas y con-
tactadas se pliegan por las líneas de dobléz 5 hasta que ca-
da conjunto queda perpendicular a la superficie de fondo 3,
procediéndose seguidamente a doblar hacia adentro las extre-
5 midades que en dichas partes definen las líneas de dobléz 4.
Estas partes extremas, que han de quedar perpendiculares a
las indicadas con 8 y 9, sirven como topes limitadores del
posicionamiento y agarre para las zonas 6 cuando son abati-
das por sus correspondientes líneas de dobléz 4.

10 Con estos últimos abatimientos queda conforma-
do el receptáculo del embalaje, donde merced a las perfora-
ciones 12, escotaduras 13 y vaciados rectangulares 14 se -
origina un sistema de ventilación para el producto almace-
nado o embalado.

15 Al objeto de según un orden de montaje, o me-
jor dicho, de armado, seguidamente con la lámina 30 se pro-
cede a confeccionar el separador 31. Para ello, solo basta-
rá con plegar éste por la línea de dobléz 32 hasta que am-
bas partes, iguales entre sí, queden superpuestas y contac-
tadas. La operación siguiente consiste en hacer bascular -
20 por las líneas 34 las zonas extremas 35 para situarlas en -
un mismo plano, dos a dos, perpendiculares al alma o rama
central que es la parte originada por el primer plegado, -
quedando obtenido el separador 31 tal como ilustra la figu-
ra 2ª.

25 Se comprende, pues, que para relacionar este -
separador 30 con el receptáculo 2 solo habrá que introducir
lo verticalmente hasta que sus aletas 35 queden adaptadas -
contra las caras internas de las zonas 6 del receptáculo 2,
30 teniéndose, consecuentemente, su rama central y mayor trans-



205810

- 5 NOV

1 versalmente dividiendo el aludido receptáculo 2 en dos com-
partimientos exactamente iguales. Se observará que las es-
cotaduras 36 de éste separador están dispuestas de forma -
que se corresponden con las perforaciones 12 y escotaduras
5 13 originadas con el receptáculo 2, ello al objeto de impe-
dir que, en el caso de adaptar al embalaje el separador, és
te obtiene los pesos de ventilación establecidos. La confor-
mación de la tapa 19 se ejecuta con la lámina 18 (figura 4ª)
siguiendo las fases ilustradas en las figuras 5ª hasta lle-
10 gar al armado definitivo tal como aparece en las figuras 1ª
y 6ª. En efecto. abatiendo en primer lugar las zonas 23 por
sus líneas de dobléz 21 y plegando a su vez hacia adentro -
las porciones extremas 26, se obtiene rápidamente sendos -
perfiles en forma de U que asientan perpendicularmente so-
15 bre la zona central 20. Acto seguido se abaten en idéntico
sentido las porciones 24 por las líneas de dobléz 22 hasta
que las mismas contacten y se rigidicen contra las caras -
externas de las aludidas porciones extremas 26.

20 Con uno y otro plegado mencionado se ori-
ginan los pasos de ventilación a través de las perforacio-
nes 27 y de las ventanas que tienen lugar al haberse prac-
ticado en la lámina 18 los troquelados en forma de U 28, los
cuales, al mismo tiempo, permiten en esta tapa 18 la emer-
25 gencia de las pequeñas solapas 29 como prolongaciones de -
las zonas 24.

30 La relación de esta tapa 18 con el recep-
táculo 2 se ejecuta mediante una simple operación de enchu-
fe, pero como consecuencia de tal operación tiene lugar un
estado de enclavamiento que mantiene en perfecto estado de
cierre de embalaje y crea simultáneamente dos zonas de ari-

205010



5 JUN 1974

1

do o agarre. En efecto, al cerrar el embalaje, las pequeñas solapas 16 del receptáculo inciden perpendicularmente sobre las ventanas. que en la tapa 19 son consecuencia de los troquelados 28, y se enfrentan paralelamente a las también solapas 29 existentes en dicha tapa, lograndose el enclavamiento y asas anteriormente citadas.

5

No se considera necesario hacer mas extensa esta descripción para que cualquier persona perita en la materia comprenda perfectamente la idea que se desea patentar, asi como las ventajas que de su realización industrial han de derivarse.

10

15

Por todo ello y para evitar posibles imitaciones, se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las consideraciones y puntos que se desean reivindicar, que se concretan en las páginas siguientes:

20

25

30



1
5
10
15
20
25
30

Hecha la descripción a que se refiere la memoria que antecede, es preciso insistir en que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir, que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre en los principios fundamentales de la idea, que son en esencia los que quedan reflejados en los párrafos de la descripción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables, en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones, proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando así el criterio del legislador en el sentido de que patentada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, presentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protección del objeto patentado se refiere, se halla confirmado por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la amplitud que debe darse a la protección solicitada, se redacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuerdo con lo que se establece en el último párrafo del apartado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

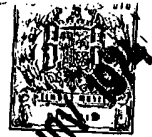
En resumen, el privilegio de explotación exclusiva que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:



1 1ª.- EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECE-
DEROS, que siendo del tipo de los que se constituyen a
partir de una o mas laminas provistas de cortes y lineas de
doblez que facilitan el plegado y armado; esencialmente
5 se caracteriza porque en su conformación entra a formar par-
te una primera lamina en funciones de receptáculo para el
producto a transportar; una segunda que dá forma a la tapa,
y una tercera y última especialmente concebida para actuar
como separador interno del embalaje, habiéndose previsto que
10 la primera lamina citada presente forma rectangular, asi co-
mo una zona central, o superficie de fondo, definida por o-
portunas lineas de dobléz, de cuyas mayores, se proyectan
otras zonas rectangulares, iguales entre sí, en funciones
de costados del embalaje, mientras que de las lineas de
15 dobléz menores se continuan otras zonas rectangulares, a
modo de testeros, asimismo iguales entre sí, divididas lon-
gitudinalmente en dos partes iguales mediante lineas de do-
bléz, lo cual da lugar a dos zonas con una anchura equiva-
lente a la presentada por las zonas constitutivas de los cos-
20 tados; existiendo ademas, dos nuevas lineas de dobléz trans-
versales que son prolongación de las lineas de dobléz mayo-
res que definen la superficie de fondo; con la particulari-
dad de que centradamente en las lineas de dobléz longitu-
dinales de los costados se ha previsto un troquelado en
25 forma de U que, en el armado, da lugar a una pestaña verti-
cal donde se retiene la tapa del embalaje.

30 2ª.- EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECE-
DEROS, según 1ª, caracterizado porque la tapa es otra lámina
rectangular, donde se define centradamente una zona también
rectangular mediante correspondientes lineas de dobléz, de

205610



15 MAR 1954

1
5
10
15
20
25
30

cuyas menores se deriva una solapa rectangular, de escasa anchura, en funciones de testeros, existiendo en el centro de las líneas de doblez un troquelado en forma de U que, en el armado de la tapa, origina una ventana capaz de permitir el alojamiento de las pestañas verticales que comporta la lamina constitutiva del receptáculo; habiéndose previsto, además, que los costados sean zonas rectangulares con una anchura equivalente a las de las zonas anteriores y su longitud igual al lado mayor de la lamina, presentando estas zonas o costados sendas líneas de doblez extremas en perfecta alineación con las líneas de doblez menores que definen la superficie rectangular central.

3ª.- EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECEDEROS, según 1ª, caracterizado porque la lamina que constituye el separador interno del embalaje presenta forma rectangular y se encuentra dividida longitudinalmente, en dos partes iguales por medio de dos líneas de corte extremas, iguales entre sí, entre las que se proyecta una línea de doblez; derivandose de cada uno de los puntos de conjunción entre líneas de corte y doblez, líneas de doblez transversales hacia ambas partes de la lámina, siendo la longitud de la línea de doblez longitudinal igual a la distancia que separa las caras internas de los costados del embalaje.

4ª.- EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECEDEROS, según anteriores, caracterizado porque en las líneas de doblez de la tapa y receptáculo, correspondientes a los lados mayores de las superficies centrales, se han previsto aberturas preferentemente circulares, así como en los cantos extremos de las zonas de los costados y en uno de los cantos de las solapas extremas del elemento separador, existiendo



205610

1 ademas, un último troquelado en cada una de las líneas de
doblez menores de la superficie de fondo, que, en el arma-
do dan lugar a ventanas que circundan entrantes originados
en los cantos libres mayores de las zonas rectangulares en
5 funciones de testeros en el receptáculo del embalaje.

5a.- Se reivindica por último como objeto sobre el
que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita por:
EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECEDEROS.

10 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la
presente memoria descriptiva que consta de catorce páginas
mecanografiadas, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 2 de septiembre 1.974

BERNARDO UNGRIA

P.p.

15

20

25

30

5.10.1974

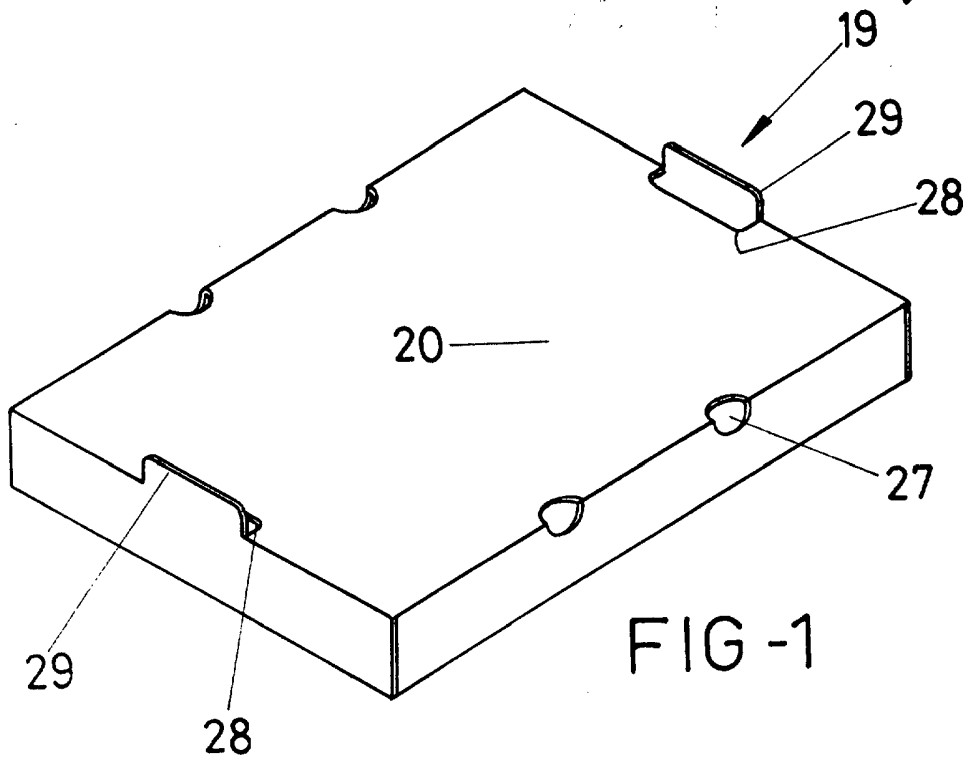


FIG - 1

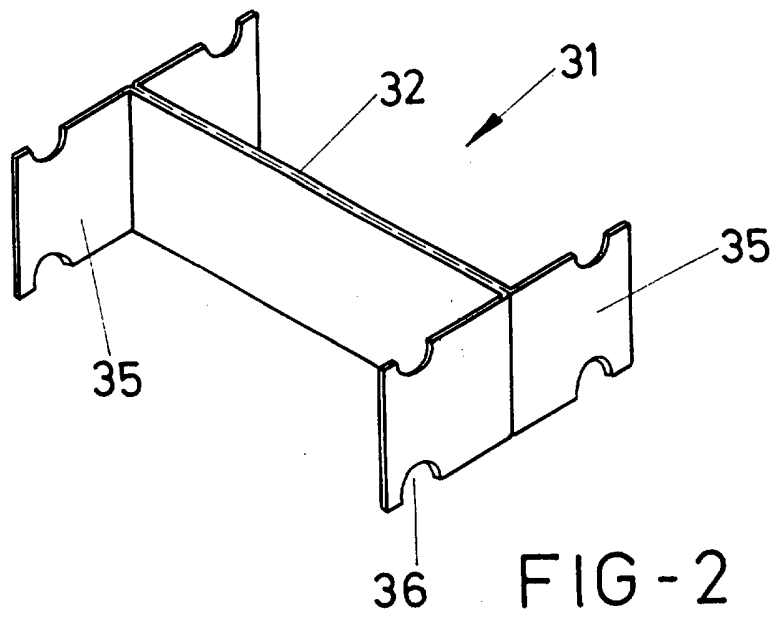


FIG - 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de Septiembre de 1974

BERNARDO UNGRIA

P. P.

CARTONAJES INTERNACIONAL DE CANARIAS, S.A.

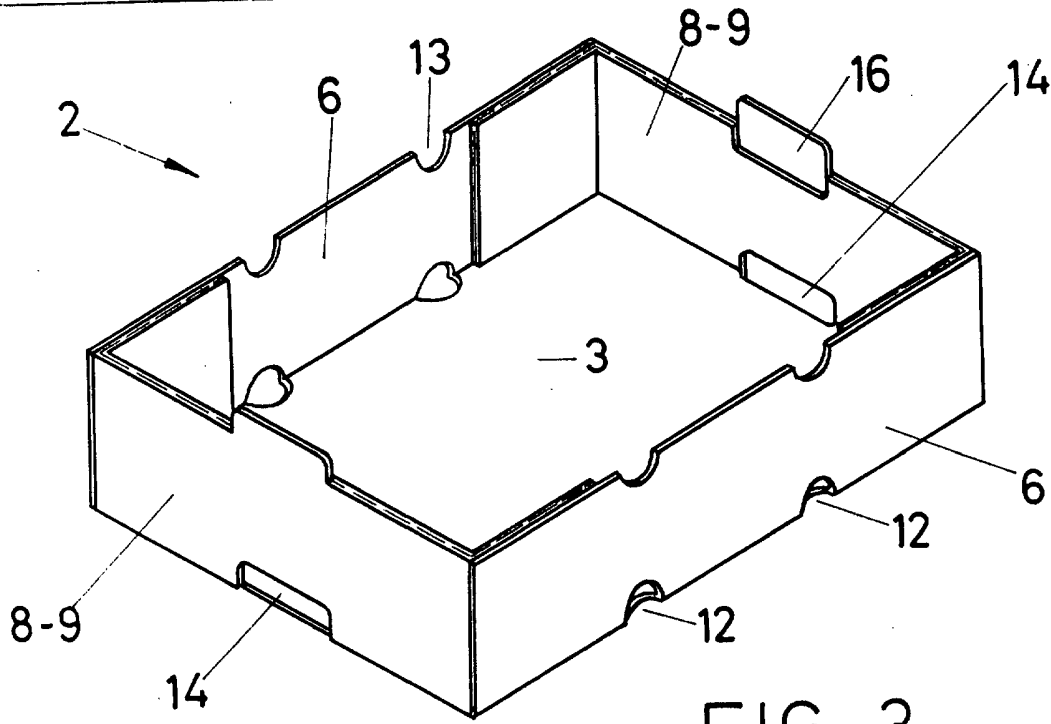


FIG-3

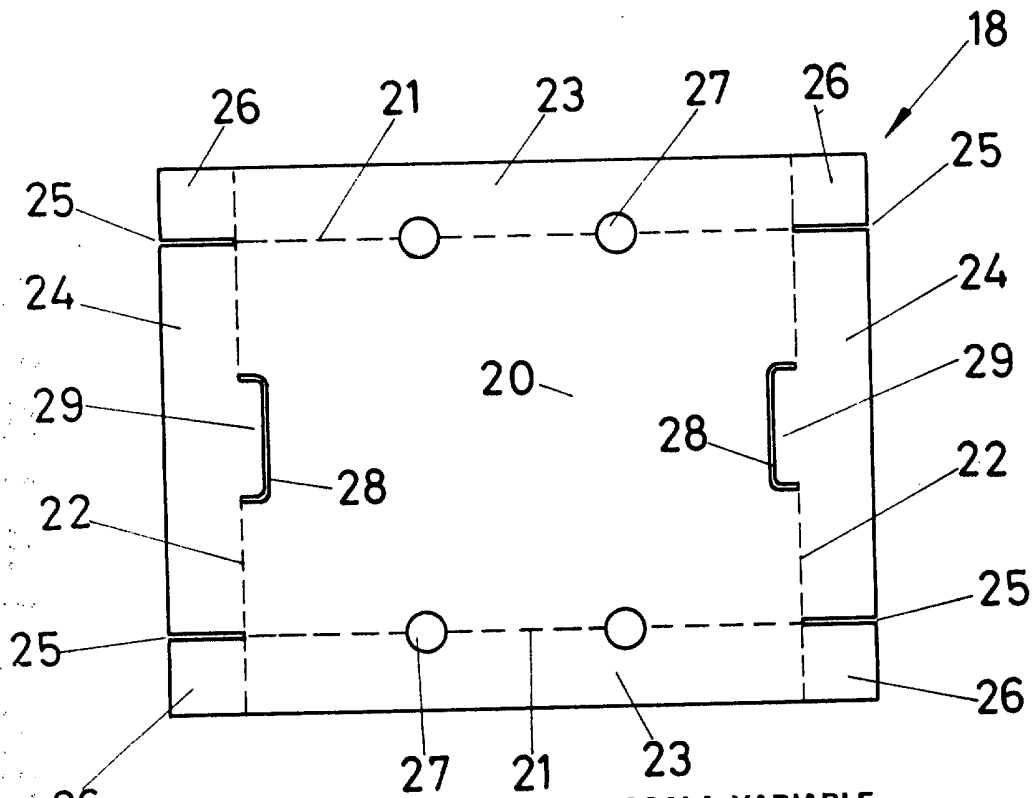


FIG-4

ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de Septiembre de 1974

BERNARDO UNGRIA

P. P.



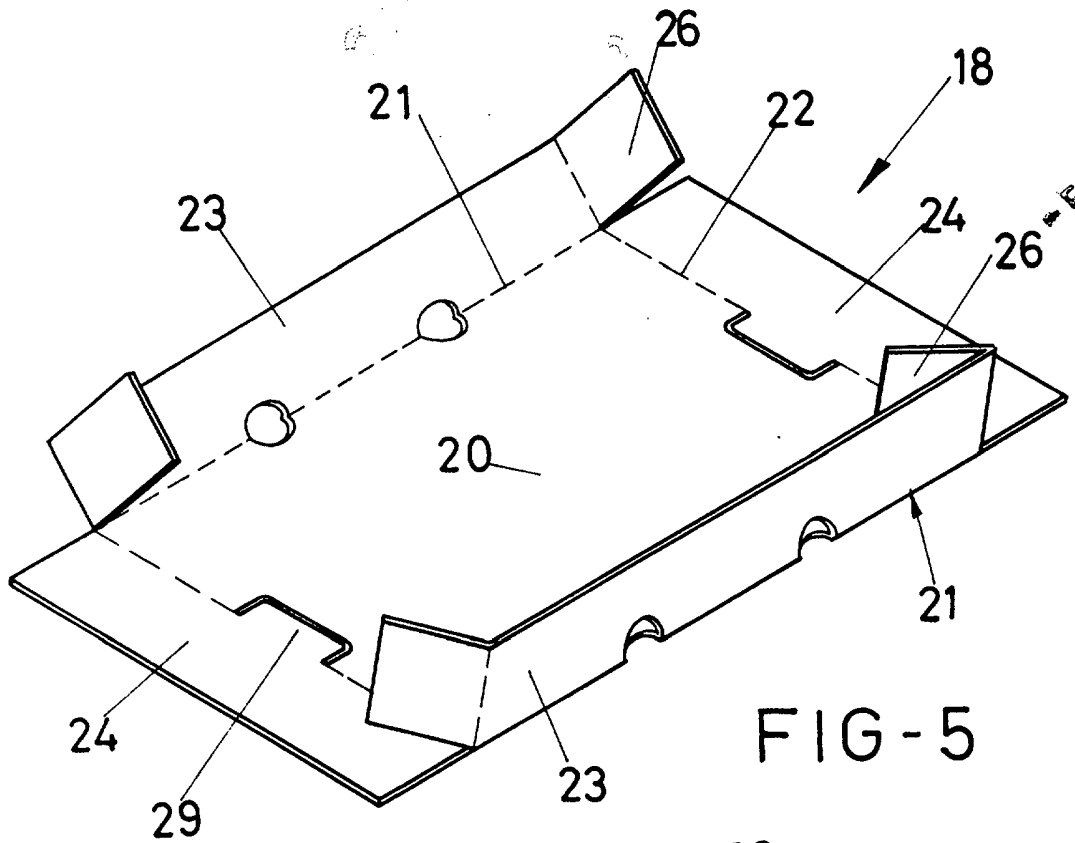


FIG - 5

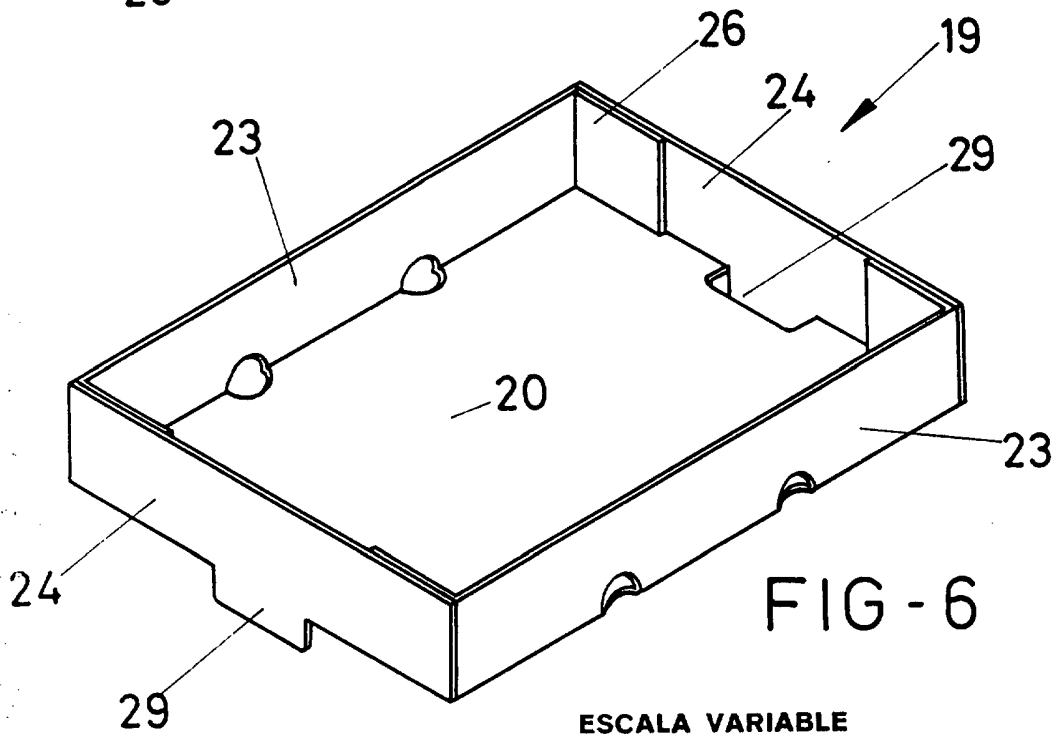


FIG - 6

ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de Septiembre de 1971

BERNARDO UNGRIA

P. P.

CARTONAJES INTERNACIONAL DE CANARIAS, S.A.

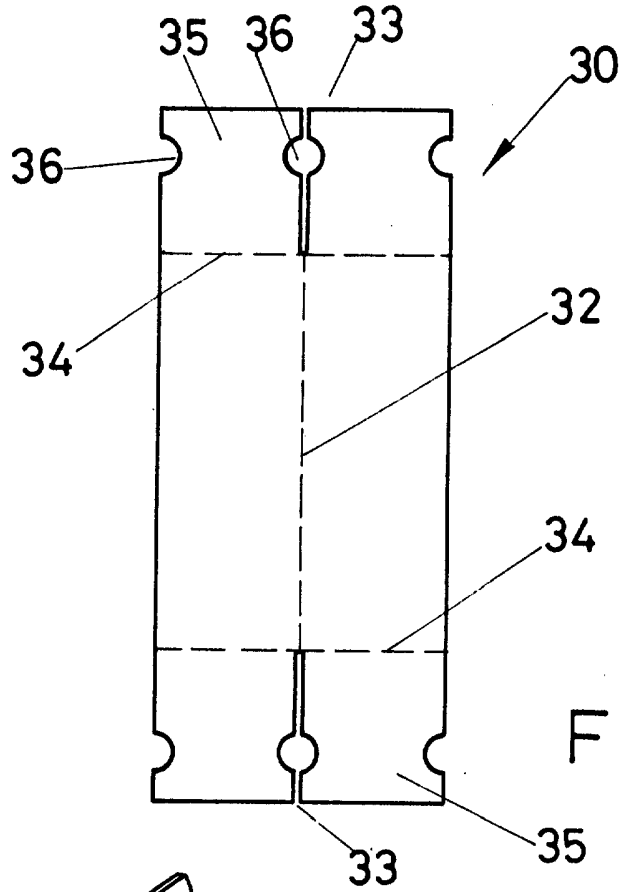


FIG - 7

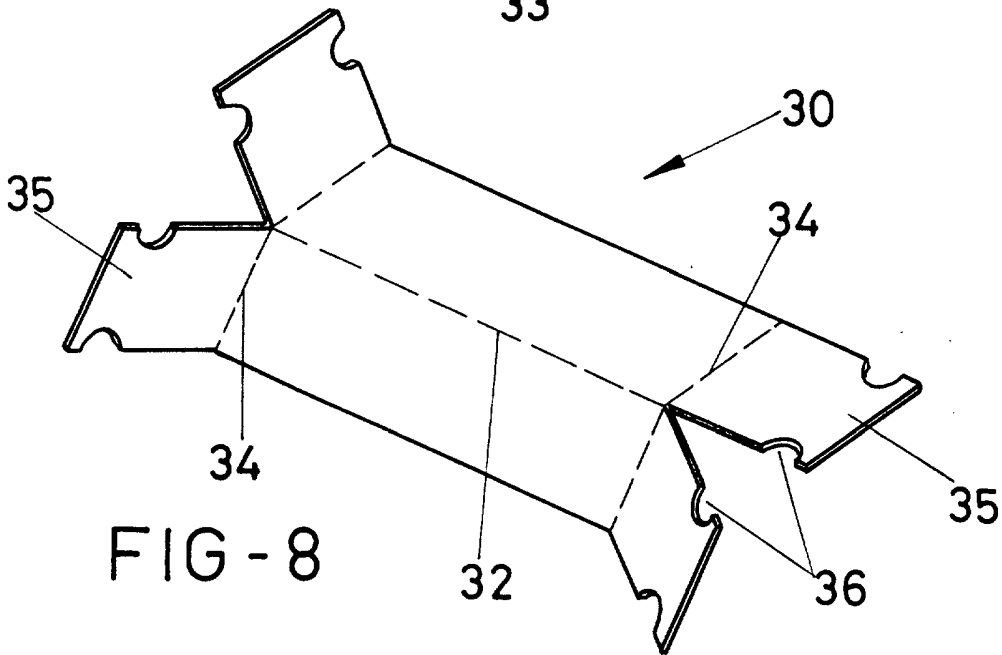


FIG - 8

ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de Septiembre de 1974

BERNARDO UNGRIA

P. P.

CARTONAJES INTERNACIONAL DE CANARIAS, S.A.

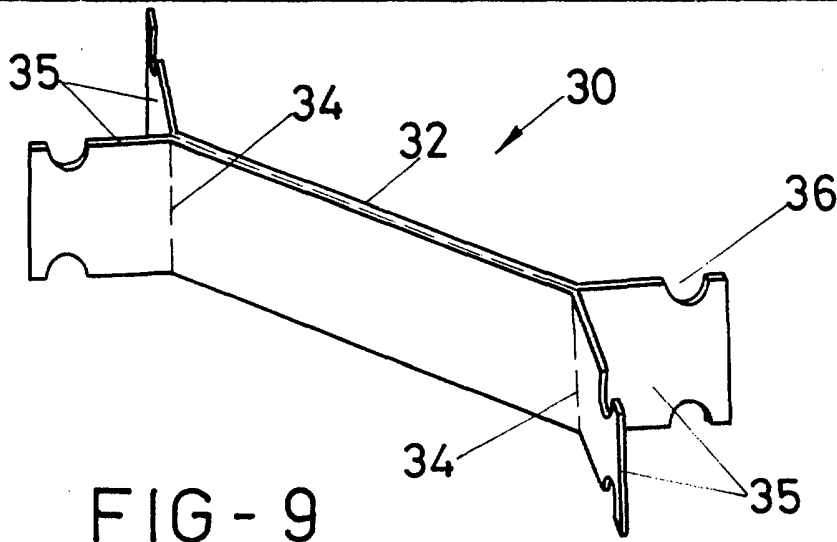


FIG - 9

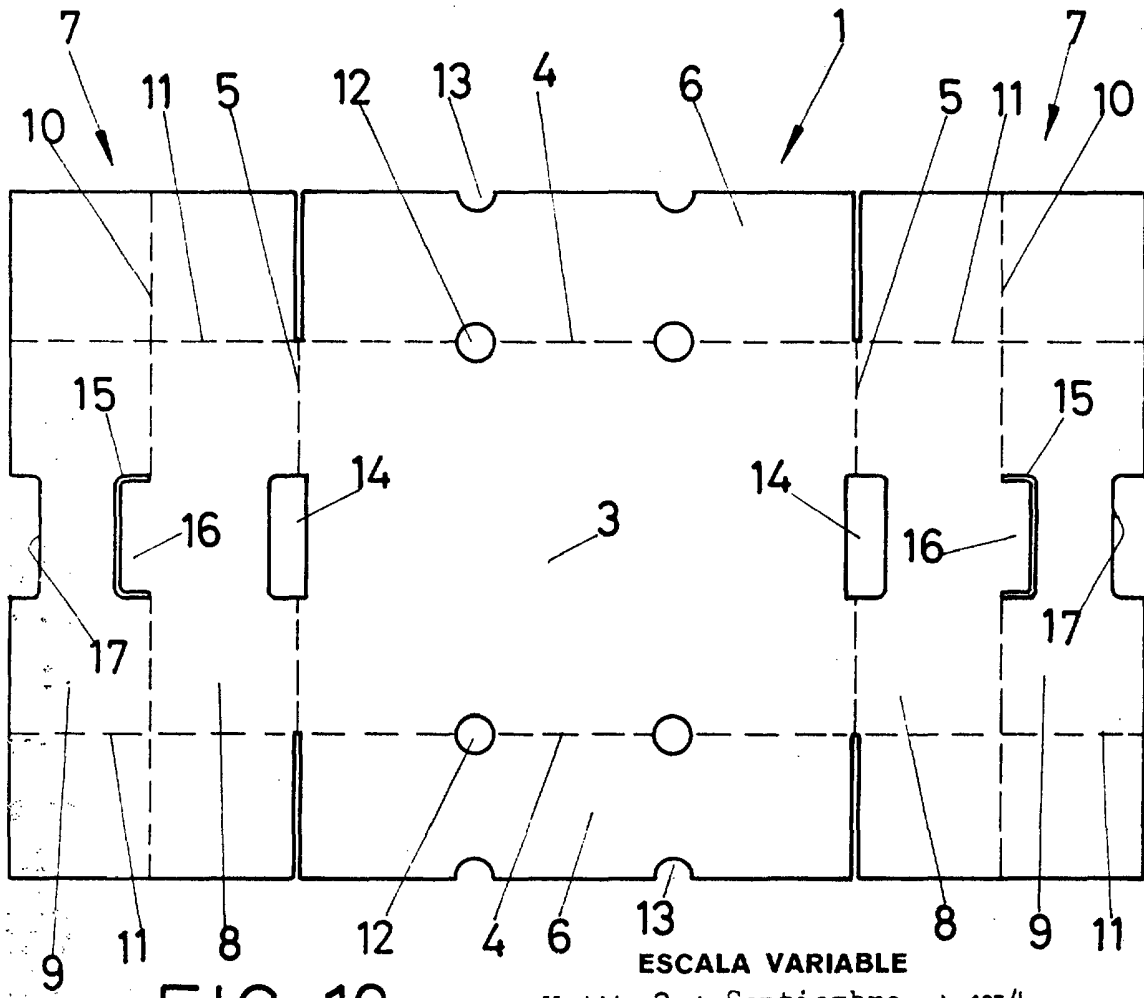


FIG - 10

ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de Septiembre de 1974

BERNARDO UNGRIA

P. P.

205310

6 HOJAS/6

CARTONAJES INTERNACIONAL DE CANARIAS, S. A.

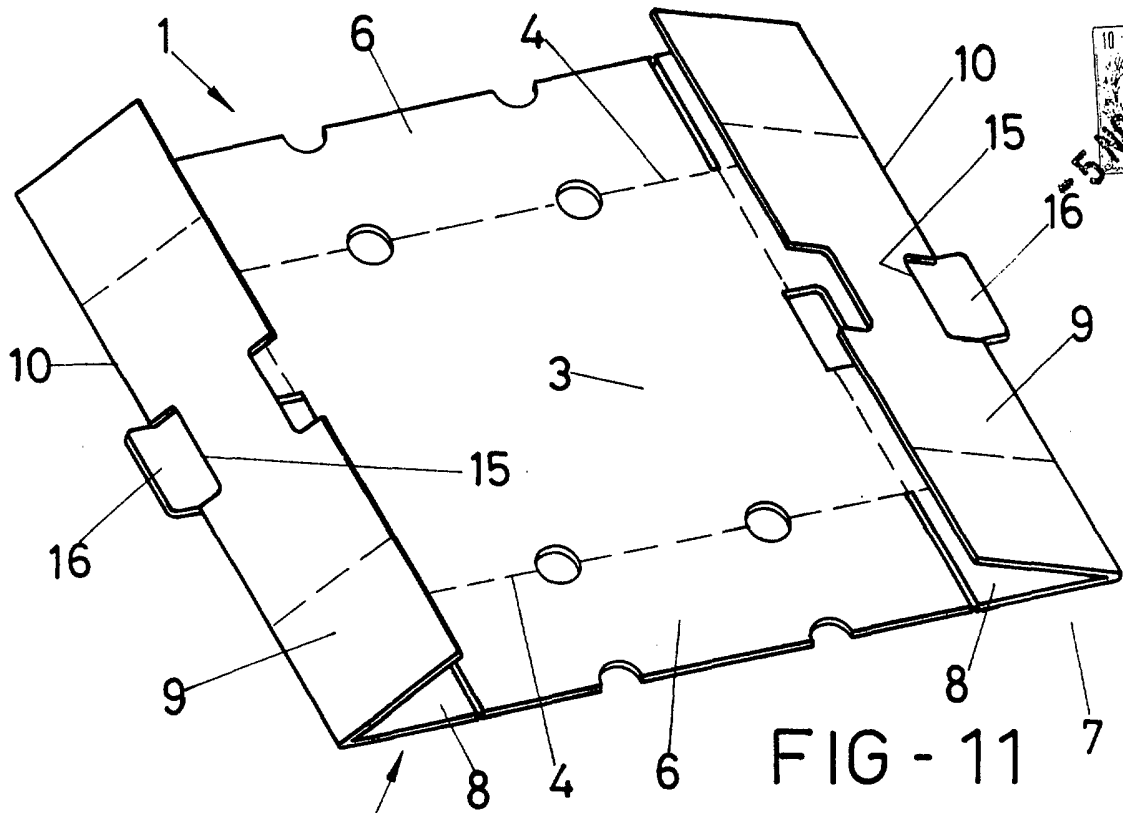


FIG - 11

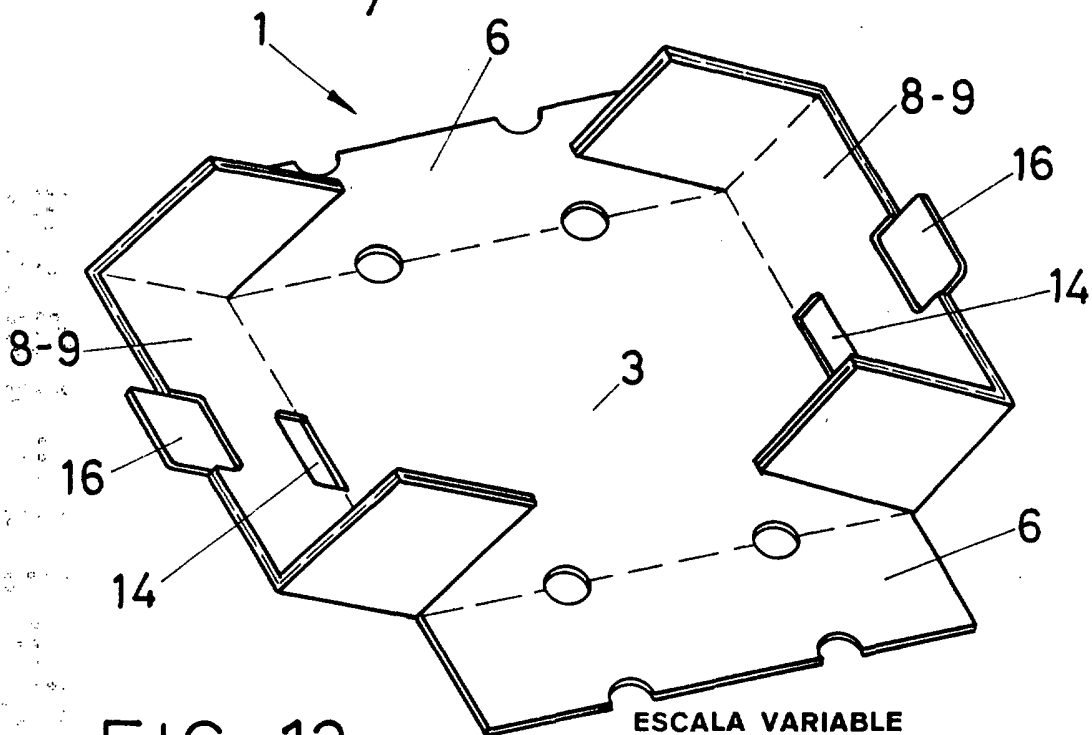


FIG - 12

ESCALA VARIABLE

Madrid, 2 de Septiembre de 1974

BERNARDO UNGRIA

P. P.