



ESPAÑA

19	ES	11	224145	10	Y
		21			
		22		FECHA DE PRESENTACION	

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:		32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO			
47 FECHA DE PUBLICIDAD		51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	
54 TITULO DE LA INVENCIÓN EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECEDEROS.			
71 SOLICITANTE (S) CARTONAJES INTERNACIONAL DE CANARIAS, S.A.			
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Pedro Texeira 3 2º MADRID.-20			
72 INVENTOR (ES)			
73 TITULAR (ES)			
74 REPRESENTANTE BERNARDO UNGRIA OIBURU			

JS/.

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 dades de las invenciones de tipo industrial que tienen por
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).

1 La presente invención, según se expresa en el enuncia-
do de esta memoria descriptiva, se refiere a un embalaje pa-
ra el transporte de productos perecederos, especialmente to-
mates.

5 Basicamente, este embalaje que la invención propone se
sustituye a partir de una lamina rectangular, de naturaleza
semirrigida, tal como cartón o similar, la cual cuenta con
una serie de líneas de corte y dobléz que hacen posible el
armado de un receptaculo de configuración prismética rectan-
10 gular, donde las superficies mejores se constituyen, respec-
tivamente, en las bases inferior y superior.

De estas bases, la superior presenta la particularidad
de disponer de sendas parejas de tapas abatibles, merced a
las cuales se originan dos zonas de acceso independientes al
15 interior del embalaje.

Sobre esta parte de tapas abatibles, es decir, sobre
la base superior del embalaje se prevee la adaptación de una
segunda lámina que, por plegado de sus correspondientes zonas
marginales, comporta una serie de solapillas en corresponden-
20 cia precisamente con las líneas de dobléz que hacen permisi-
ble el plegado en identico sentido de las citadas zonas mar-
ginales. Estas solapillas, una vez efectuado el plegado a -
abatimiento de tales zonas marginales, se posicionan verti-
calmente para constituirse en elementos de centramiento para
25 otro embalaje de idénticas características, el cual es sopor-
tado formando apilamiento sin peligro de un eventual derrum-
bamiento.

Para que se comprendan mas facilmente las característi-
del embalaje que la invención propone, se acompaña a la pre-
30 sente memoria descriptiva, formando parte integrante de la

1 misma, un juego de planos donde se representa lo siguiente:

Figura 1^a.-Correponde al desarrollo de la lamina que con su armado dé forma al embalaje que constituye el objeto de la presente invención.

5 Figura 2^a.-Representa el desarrollo de la lamina que, superponiendose al embalaje completamente armado, constituye el elemento de centramiento y sosten de otro embalaje de identicas características.

10 Figura 3^a.- Es una vista en perspectiva del embalaje que nos ocupa. En esta ilustración aparecen las solapas o tapas de un lado levantadas con objeto de ilustrar sobre la forma en que en este embalaje se tiene acceso a su interior.

15 Por último, la figura 4^a corresponde a otra vista en perspectiva del embalaje con la otra lamina operativamente dispuesta para recibir el encaje de un segundo embalaje, que aparece representado en líneas de puntos.

20 De acuerdo con lo que se ha dicho y como puede comprobarse, el embalaje para el transporte de productos perecederos a que se refiere la presente memoria se sustituye a partir de una lámina rectangular (figura 1^a en la que transversal y centradamente existen zonas también rectangulares 1, 3, 4 y 5, iguales dimensionalmente dos a dos. La zona referenciada con 1, se halla limitada por uno de los lados menores de la lamina, y por líneas de doblez 2 y 12, constituyendo dicha zona 1 la superficie de fondo del embalaje.

25 La zona 3 es una franja rectangular que es prolongación de la citada línea de doblez 2, y cuenta alineadamente con una serie de troquelados circulares 25 para la aireación de
30

1 los productos preredados. Esta zona 3, en el armado del
embalaje, sustituirá uno de los testeros mayores.

5 A continuación de esta zona o franja 3 se localizará
la zona 4, lo cual es un rectángulo igual al de la zona 1.
En esta zona 4, que define en el embalaje la superficie o
base superior, existen transversalmente una serie de líneas
de dobléz 19 y 23, para permitir el abatimiento o bascula-
ción a unas tapas 20 y 21 que se obtienen mediante oportu-
10 nas líneas de corte 22.

Por último, la zona 5, al igual que la zona 3, es una
franja rectangular, asimismo provista de una alineación de
troquelados circulares 25 para cumplir idéntico cometido que
los existentes en la franja 3. Cabe destacar para esta fran-
15 ja 5, que su actuación en el conjunto corresponde a la for-
mación del obro testero mejor, contando con la pestaña 6 pa-
ra realizar la unión con respecto al lado libre de la zona
1.

20 Tanto la zona 1 como la 4 se prolongan por sus lados
menores, constituidos en líneas de dobléz 12, en solapas 8
y 9 para la formación de los testeros menores, todo ello en
combinación con las solapas 10 y 11 prolongadas de los lados
menores o líneas de dobléz 12 de las franjas 3 y 5.

25 Este conjunto de solapas 8,9,10 y 11 cuentan con tro-
queledos 26 y excotaduras 27 al objeto de una vez dichas
solapas superpuestas, determinar nuevos orificios de airea-
ción del producto envasado.

30 El embalaje que se descubre se complementa con una se-
gunda lamina 13 (figura 2a) en la que existe una línea de

1
doblez 14 que determina los controlados de un rectángulo
15 ligeramente mayor que los previstos para las zonas 1 y
4 de la lámina anteriormente descrita.

5
La mencionada línea de doblez 14, tal como se aprecia
queda interrumpida en seis puntos según líneas de corte que
dan forma a solapillas trapeciales 16 comunes a solapas 17
discurrientes a todo lo largo de los cuatro lados del rec-
tángulo 15.

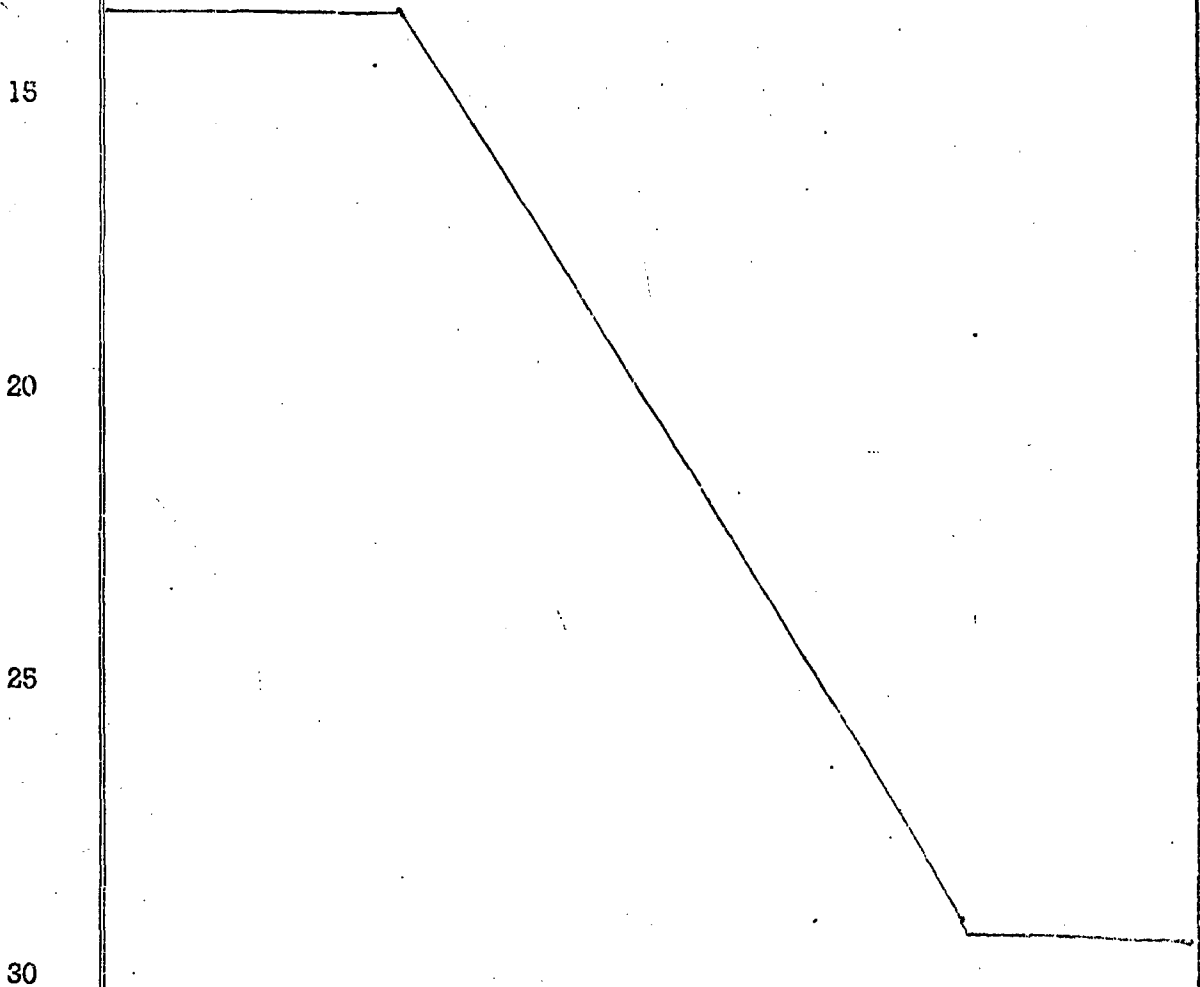
10
Para formar o asumir el embalaje, de acuerdo con las
características de la lámina de la figura 1ª, basta con -
llevar la pestaña 6 al borde o canto libre de la zona 1 y
afrentar la pertinente operación de, por ejemplo, pegado.
Esta primera operación, que trae consigo la obtención de un
15 elemento tubular de sección rectangular, es posible merced
a las líneas de doblez 2 y 7, así como por la presencia de
las líneas de corte 22 en colaboración con pequeñas zonas
de líneas de doblez.

20
Concluida esta operación, merced a la cual se han dis-
puesto correctamente la superficie de fondo (zona 1), base
superior (zona 4), y correspondiente testeros mayores -
(franja 3 y 5), se procede a continuación a plegar por 12
y hacia adentro las solapas 10 y 11 abatiéndose seguidamente
y por este orden las solapas 8 y 9, con lo cual se obtienen
25 los testeros menores del embalaje (ver figura 3ª)

30
Finalizado el armado, se comprende que la introducción
y extracción de los productos preredados se realiza comoda-
mente a través de dos zonas independientes que materializan
las parejas de las tapas 20 y 21, pues basta con promover la
basculación de las mismas por las líneas de doblez 19 y 23

para inmediatamente tener acceso al interior del embalaje.

Cuando se pretende apilar dos o más embalajes de las características del que nos ocupa, se procede a colocar - sobre la zona 4 de tapas 20 y 21 la lamina 13 de forma que la línea de dobléz 14 conocida con el perímetro del rectángulo de dicha zona 4. Merced a dicha línea de dobléz 14 se pliegan hacia abajo las solapas 17 para que, consecuentemente, se posicionen verticalmente las solapillas trapeziales 16 y se constituyan en elementos de centrado y retención para un segundo embalaje (vease líneas de puntos en la figura 4a depositado encima del primero.



1 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,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
10 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 paten-
tada 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, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción 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
20 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 re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

1 1a.- EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECE-
DEROS; que conformandose mediante laminas de naturaleza se-
mirrigida, tal como cartón o similar, dotadas de líneas de
5 corte y plegado para facilitar su armado, esencialmente se
caracteriza porque una de las laminas, que adopta una forma
general rectangular, presenta en correspondencia con uno de
sus lados menores y transversalmente una zona 1 también rec-
tangular en funciones de superficie de fondo, la cual, por
10 su lado interno, contituido en línea de doblez 2, se prolonga
en una porción rectangular 3, de identica longitud, en
funciones de un testero mayor, continuandose esta porción 3,
a su vez, en otra zona 4 de configuración aproximadamente -
igual a la prevista para el fondo 1, siendo uno de los lados
mejores de dicha porción 4 común a otra porción rectangular
15 5 que, prolongandose en una pestaña 6 abatible por la línea
de doblez 7, dá forma al otro testero mayor del embalaje; -
habiendose previsto que de los lados manores de las mencio-
nadas zonas y porciones 1, 3, 4, y 5 se prolonguen con apro-
ximadamente igual altura solapas 8,9,10 y 11, las cuales -
20 con líneas de doblez 12, se supreponen entre sí para dar
forma a los testeros menores del embalaje, con la particula-
ridad antes de contar con la ccolaboración de una segunda
lamina 13, en la que existe una línea de doblez 14 que deter-
mina los cuatro lados de un rectangulo 15 ligeramente mayor
25 que los previstos para las zonas 1 y 4 de la otra lamina,
interrumpiendose dicha línea de doblez 14 en puntos corres-
pondientes a los cuatro lados, según líneas de corte que dan
forma a solapillas 16, las cuales son comunes a solapas 17 y
18.

30 2a.- EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERECEDE

1 RO, que según reivindicaciones 1ª, caracterizado porque la
zona rectangular 4 de la primera lámina se divide transver-
salmente en dos partes iguales mediante dos líneas de do-
blez 19 paralelas y muy proximas entre sí, quedando cons-
5 tituidas en cada una de estas partes una pareja de solapas
20 y 21 mediante oportunas líneas de corte 22, cuales sola-
pas quedan facultadas para bascular en las líneas de dobléz
19 y en otras 23 respectivamente, habiendose previsto que
al menos una de las solapas abatibles de cada parte dispon-
ga de troquelados 24.

10 3ª.- EMBALAJE PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS PERE-
CEDEROS, que según reivindicaciones anteriores, caracteri-
zado porque las porciones 3 y 5, en funciones de testeros
mayores, presentan una alineación de troquelados 25, prefe-
15 rentemente circulares, para la aireación del producto, ha-
biendose previsto troquelados similares 25 en las solapas
8 y 9 así como escotaduras 27 en los cantos externos de las
solapas 10 y 11.

20 4ª.- 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.

25 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la
presente memoria descriptiva que consta de diez paginas
mecnografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 29 Octubre de 1976

BERNARDO UNGRIA

P.P.



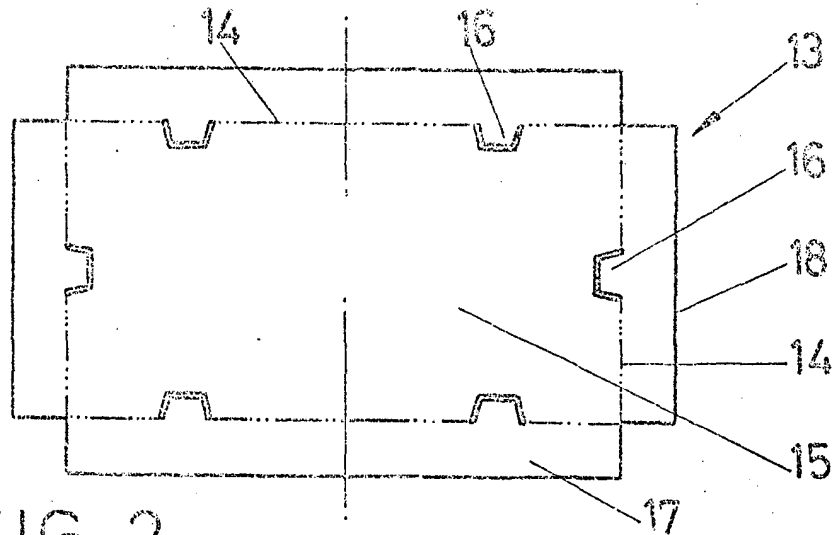


FIG-2

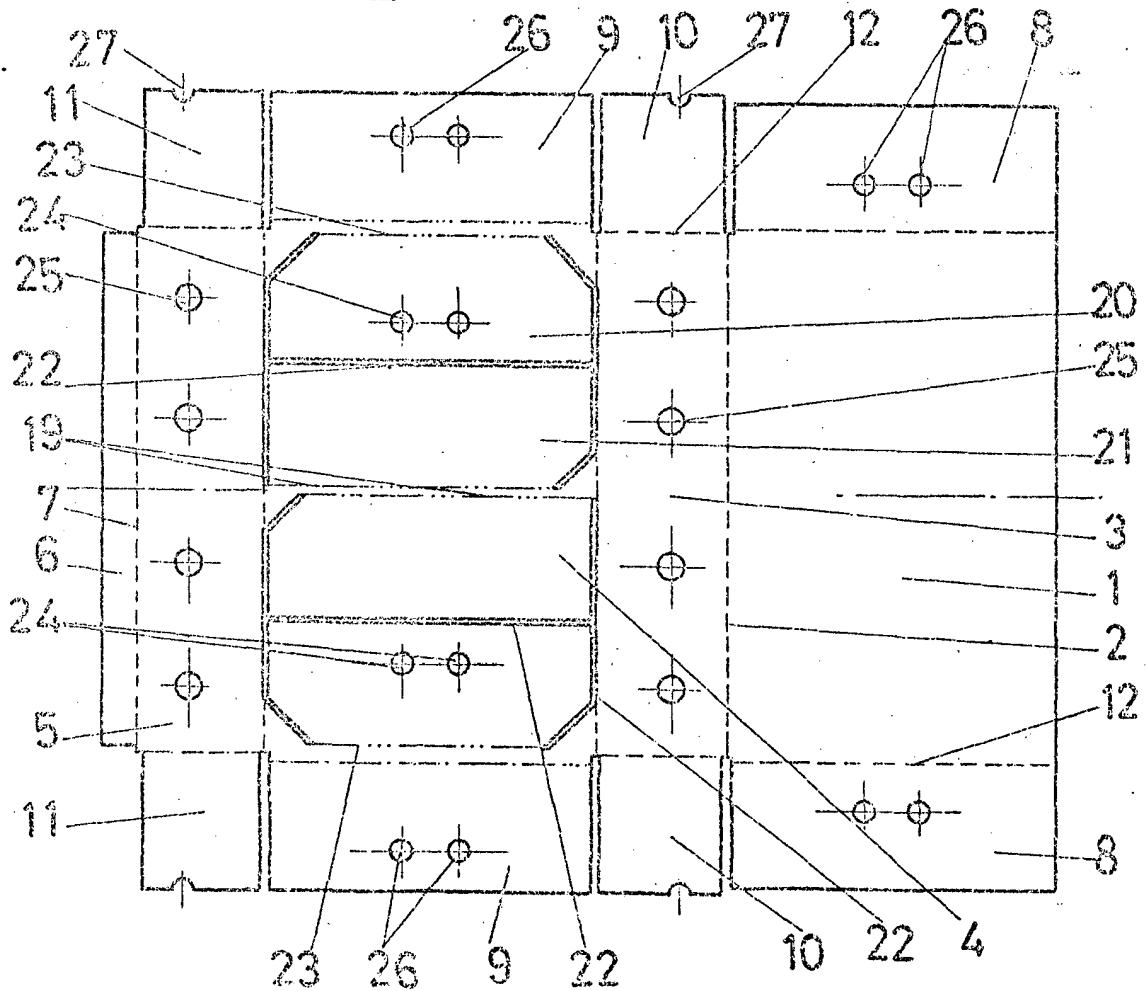


FIG-1

ESCALA VARIABLE

Módulo, 20 de Octubre de 1976
 DEBARRADO UNGRIA
 P. D.

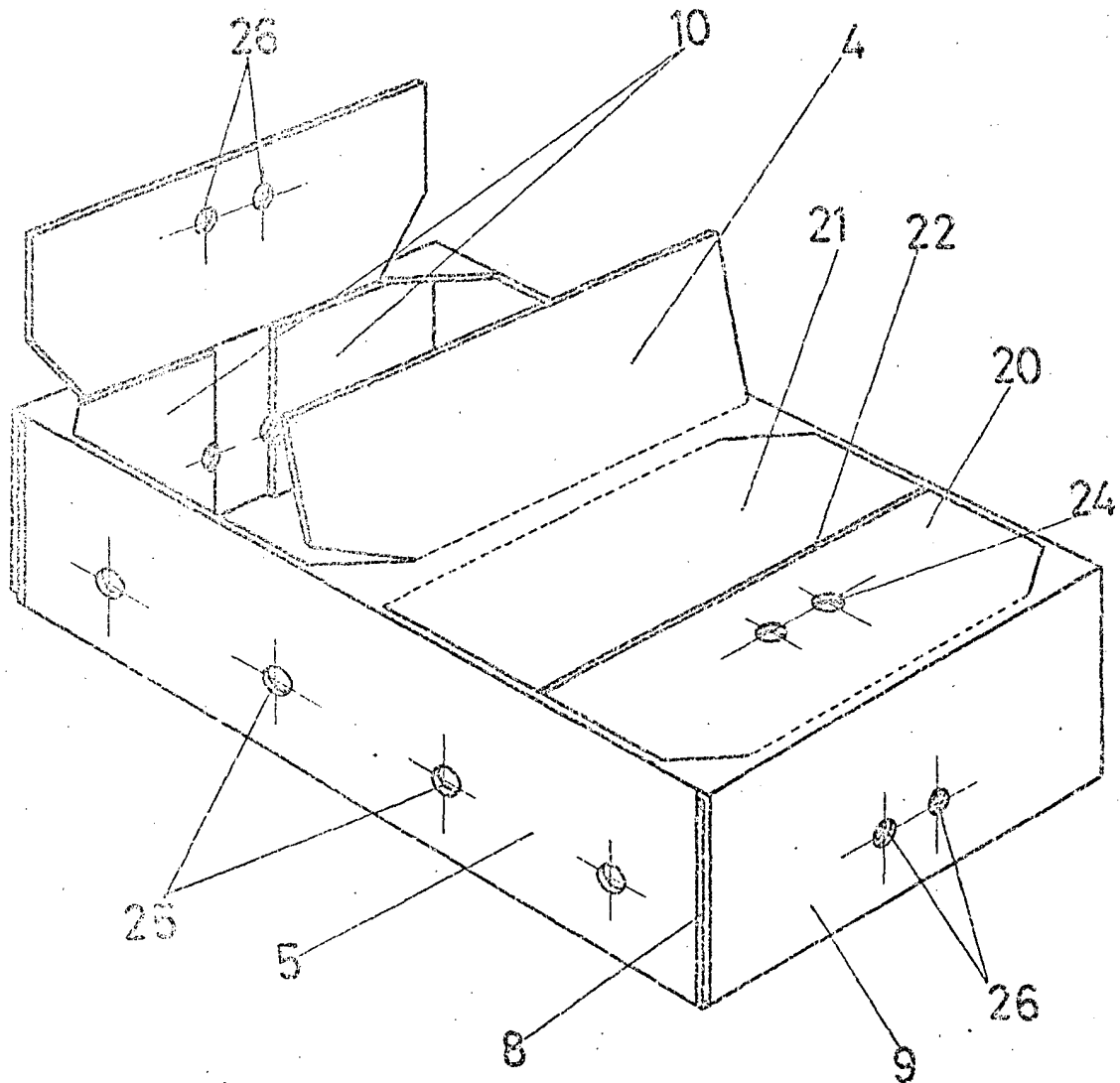


FIG-3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 29 de Octubre de 1975

BERNARDO UNGRIA

P. P.

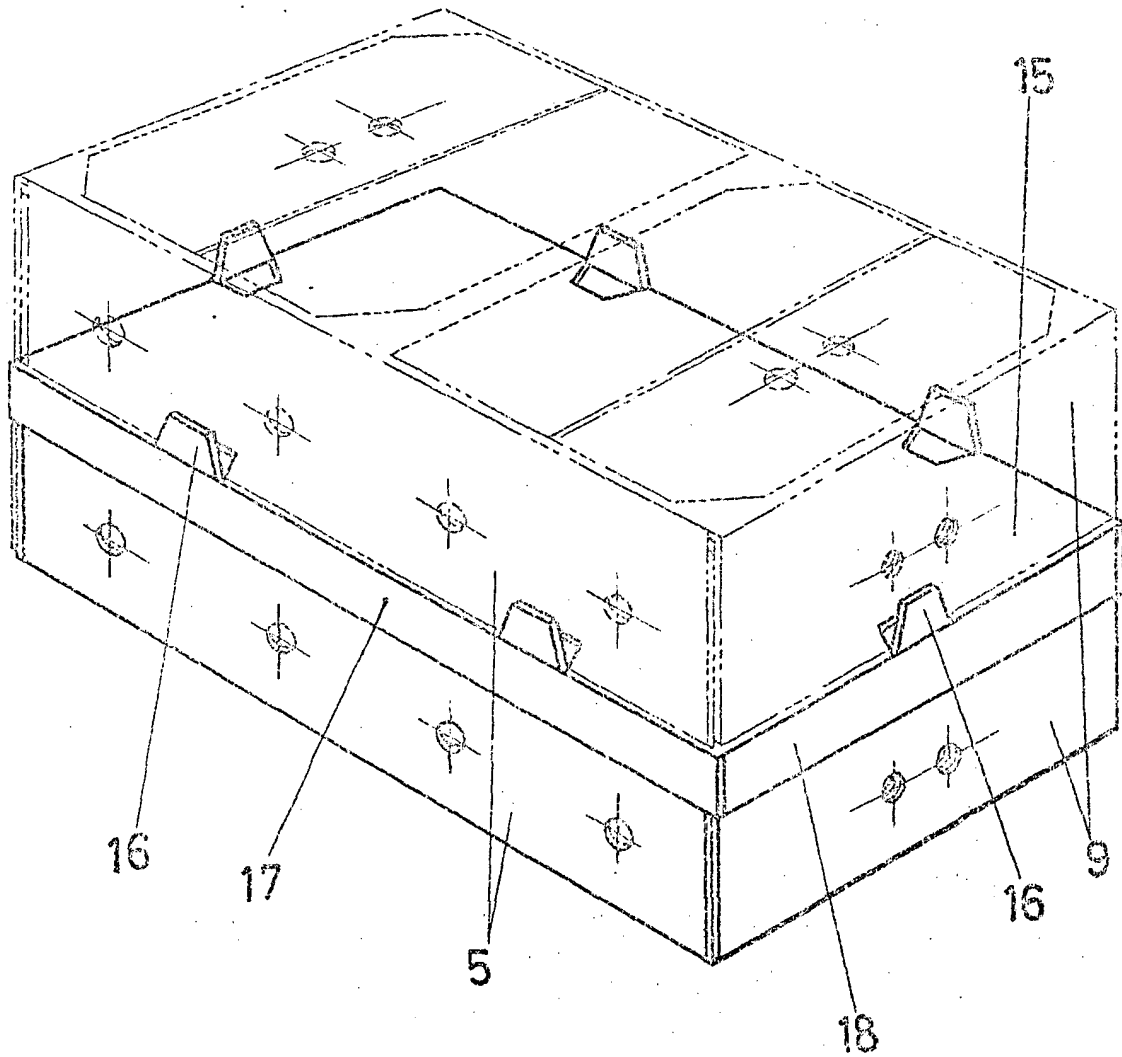


FIG-4

ESCALA VARIABLE

Madrid, 29 de Octubre de 1976

BERNARDO UNGHIA

P. 2.