

ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	230.486	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		17.8.77	

MODELO DE UTILIDAD

230486

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
EMBALAJE PERFECCIONADO

71 SOLICITANTE (S)
RAFAEL HINOJOSA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Ctra. de Simat, s/nº.- JATIVA (Valencia)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU

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).

1 La presente invención, según se expresa en el
enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a un
embalaje perfeccionado.

5 El embalaje que la invención propone, concre-
tamente, es del tipo de los que se obtienen a partir de
una única pieza de material troquelable tal como cartón
o similar, provista de las correspondientes líneas de
corte y doblez para facilitar su armado. En el caso con-
creto que nos ocupá el referido armado da por resultado
10 un embalaje de forma paralelepípedica.

Los embalajes actualmente existentes de la -
forma señalada, para permitir su apilamiento tienen nece-
sariamente que comportar la rigidez adecuada que evita
el aplastamiento de los mismos. En estos embalajes cono-
cidos se ha previsto que entre el fondo y las paredes
15 constitutivas de sus planos laterales se conecten mutua-
mente mediante un sistema cualquiera de unión, tal co-
mo puede ser mediante pegamento, grapado, etc. La ligere-
za obtenida por estos medios de unión que refuerzan las
cuatro paredes del embalaje si bien es satisfactoria,
20 tiene el inconveniente de que la utilización de dichos
medios de unión complica y frena el montaje y graba los
precios de coste del embalaje.

La presente invención propone, pues, realizar
25 un embalaje de cartón con esquinas reforzadas, ofrecien-
do una rigidez suficiente como para permitir su apila-
miento sin temor a la deformación de los mismos. La pieza
de cartón en base a la cual se conforma el embalaje que
la invención propone se halla cortada de una manera parti-
30 cular y no necesita de ningún medio de unión adicional -

1 para reforzar convenientemente las esquinas del embalaje.
Debido a la supresión de cualquier medio adicional de -
unión, se reduce el precio de la materia prima y se acele-
ra el montaje simplificándolo, ya que éste puede efectuar
5 se, como decimos, sin necesidad de adicionar ningún tipo
de material. Se obtiene, en consecuencia, un embalaje eco-
nómico cuyo precio y tiempo de fabricación se reducen con-
siderablemente.

10 En definitiva, el embalaje paralelepípedo que
la invención propone incluye en cada esquina una especie
de fuelle de refuerzo que se proyecta hacia el interior -
de dicho embalaje y se adapta contra las caras internas
de dos testeros opuestos entre sí. Cada uno de los señala-
dos fuelles cuenta con una lengüeta que coopera con ranu-
15 ras previstas en la base o superficie de fondo del embala-
je.

Para que se comprendan más fácilmente las caracte-
rísticas del embalaje que nos ocupa, se acompaña a la -
presente memoria descriptiva, formando parte integrante -
20 de la misma, de un juego de planos donde se representa lo
siguiente:

Figura 1ª.- Corresponde al desarrollo de la lámi-
na de cartón o similar en base a la cual se conforma el -
embalaje perfeccionado que constituye el objeto de la pre-
25 sente invención. En esta ilustración aparecen perfectamen-
te reflejadas las configuraciones cuadrangulares de esqui-
na que en su plegado constituyen los fuelles de refuerzo
para el embalaje que se describe.

30 Por último, la figura 2ª muestra una vista en
perspectiva de dicho embalaje, donde puede apreciarse la

1

configuración de uno de los fuelles que refuerzan las esquinas de dicho embalaje.

5

10

15

20

25

30

A tenor de las figuras comentadas, se observa que el embalaje perfeccionado a que se refiere la presente memoria se constituye a partir de una única lámina, referenciada en general con 1, de naturaleza troquelable, - tal como cartón o similar, en la cual se ha definido, mediante las oportunas líneas de dobléz la superficie de fondo 2, testeros mayores 3 y menores 4. De uno de los testeros 4 se prolonga una solapa 5 que, mediante abatimiento, da forma a la tapa de cierre del embalaje. Esta prolongación o tapa 5 cuenta con una pestaña 6 operativamente dispuesta para introducirse en la ranura 8 practicada en el testero opuesto. Este testero opuesto 4 se prolonga en otra pestaña corrida 7, que, en el armado del embalaje, se situará horizontalmente tal como ilustra la figura 2ª. Asimismo, los testeros 3 se prolongan en solapas corridas 9 que se posicionarán de idéntica forma a la que lo hace la solapa 7, todo ello constituyendo una superficie perimétrica y horizontal en la embocadura del envase para el perfecto asentamiento de la tapa 5.

Cada fuelle a que anteriormente se hacía alusión está integrado por porciones cuadradas 10 unidas a los testeros 3 y 4 a través de las correspondientes líneas de dobléz. La diagonal de dichas zonas cuadradas 10 que une las esquinas superiores de los testeros está cortada en la mitad de su longitud tal como se indica mediante la referencia 11. Estos cortes 11, que corresponden a la mitad de la indicada diagonal, se continúan en líneas debilitadas referenciadas con 12. Por su parte, la mitad de la otra diago-

1

nal es también una línea debilitada 13 que discurre desde la diagonal anteriormente citada hasta el punto de concurrencia de los lados de la superficie de fondo 2.

5

En correspondencia con dos lados opuestos de la referida superficie de fondo 2 del embalaje se han practicado líneas de cortes 14 aptas para recibir el entaje de pequeñas pestañas 15 existentes al efecto en uno de los lados de las zonas cuadrangulares 10 que constituyen, como antes se decía, los refuerzos de esquina para la caja o embalaje que nos ocupa.

10

Para efectuar el montaje o armado del embalaje a partir de la pieza plana 1, se opera de la siguiente forma:

15

Se comienza levantando y doblando, por ejemplo, una de cada porción de pared indicada con 3 y 4, todo ello hasta situarlos perpendicularmente con respecto a la superficie de fondo 2 a través de las correspondientes líneas de plegado. El enderezamiento de estos paneles 3 y 4 solamente puede hacerse si la porción cuadrada 10 que es contigua a ellos, se dobla en dos partes a lo largo de su media diagonal debilitada indicada con 13. Ahora bien, como este plegado puede hacerse tanto hacia el exterior como hacia el interior del embalaje, deberá tomarse la precaución de empujar la porción cuadrada 10 hacia el interior en el mismo momento de levantar los paneles de pared, todo ello con el objeto de formar un fuelle orientado hacia el interior del embalaje. El fuelle así formado se repliega a continuación contra una de las paredes 4 y aquella parte de las porciones cuadrangulares 10 que incorpora la lengüeta 15 se doblará a continuación 180° hacia abajo, de tal -

25

30

1 forma que dicha lengüeta 15 se sitúe paralelamente a la
línea de doblez común a la superficie de fondo 2. A conti-
nación se introduce la lengüeta 15 en la ranura corres-
pondiente 14, quedando de esta forma sujeto el fuelle que
5 se aprisionará contra la pared 4 quedando el fuelle com-
primido.

Para completar el armado del embalaje, debe pro-
cederse con el resto de las solapas y porciones cuadradas
10 de idéntica forma a la anteriormente descrita. De este
modo se confecciona el embalaje a partir de una única pie-
za plana 1 sin necesidad de utilizar ningún material adi-
cional de montaje, ya que las paredes constitutivas de di-
cho embalaje quedan perfecta y rígidamente posicionadas
sin el concurso de pegamentos, grapas, etc, como es habi-
15 tual en los embalajes convencionales del tipo ahora descri-
to.

No se considera necesario hacer más extensa esta
descripción para que cualquier persona experta en la mate-
ria comprenda perfectamente cual es la idea que se desea
20 registrar, así como las ventajas que de su realización in-
dustrial han de derivarse.

Por todo ello y para evitar posibles imitacio-
nes se presenta esta solicitud pidiendo la explotación ex-
clusiva de la idea descrita, de acuerdo con las considera-
25 ciones y puntos que se desean reivindicar y que se concre-
tan en las páginas siguientes.

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,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 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,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 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 resúmen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

1 1ª.- EMBALAJE PERFECCIONADO; que constituyendose
mediante una única lámina de material semirrígido, tal como
cartón o similar, provista de las correspondientes líneas
de doblez y corte para posibilitar el armado de una caja de
5 forma paralelepipedica, e incluyendo dos porciones de lá-
mina que forman respectivamente el fondo y la tapa de cie-
rrre, así como cuatro solapas iguales para la obtención de
los testeros, estando la porción de tapa provista de una
lengüeta destinada a penetrar en una ranura dispuesta en
10 el testero frontal; esencialmente se caracteriza porque in-
cluye, además, medios de refuerzo para las esquinas de la
caja o embalaje, cuyos medios se obtienen de la referida
única lámina y están constituidos por cuatro zonas cuadrán-
gulares unidas a los testeros a través de líneas de doblez,
15 estando la diagonal de dichas zonas que une las esquinas
superiores de los testeros cortada en la mitad de su longi-
tud a partir de la esquina de los testeros laterales de la
caja, en tanto que la mitad de la otra diagonal es una lí-
nea de doblez con tramos debilitados, y cuya línea discurre
20 desde la diagonal citada en primer lugar hasta el punto de
concurrencia de los lados del fondo.

2ª.- EMBALAJE PERFECCIONADO, según reivindicación
1ª, caracterizado porque en correspondencia con dos lados
opuestos del fondo de la caja se han practicado líneas de
25 corte aptas para recibir el encaje de pequeñas pestañas exis-
tentes al efecto en uno de los lados de las zonas cuadrangu-
lares que constituyen los refuerzos de esquina para la caja
o embalaje.

3ª.- Se reivindica por último como objeto sobre
30 el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:

1 EMBALAJE PERFECCIONADO.

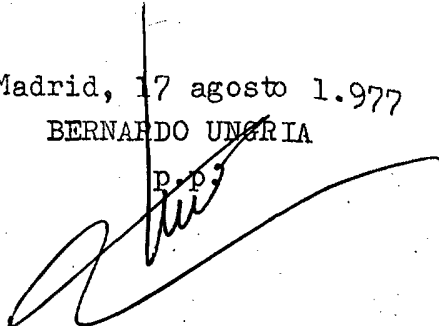
Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5

Madrid, 17 agosto 1.977

BERNARDO UNGRIA

P. P.



10

15

20

25

30

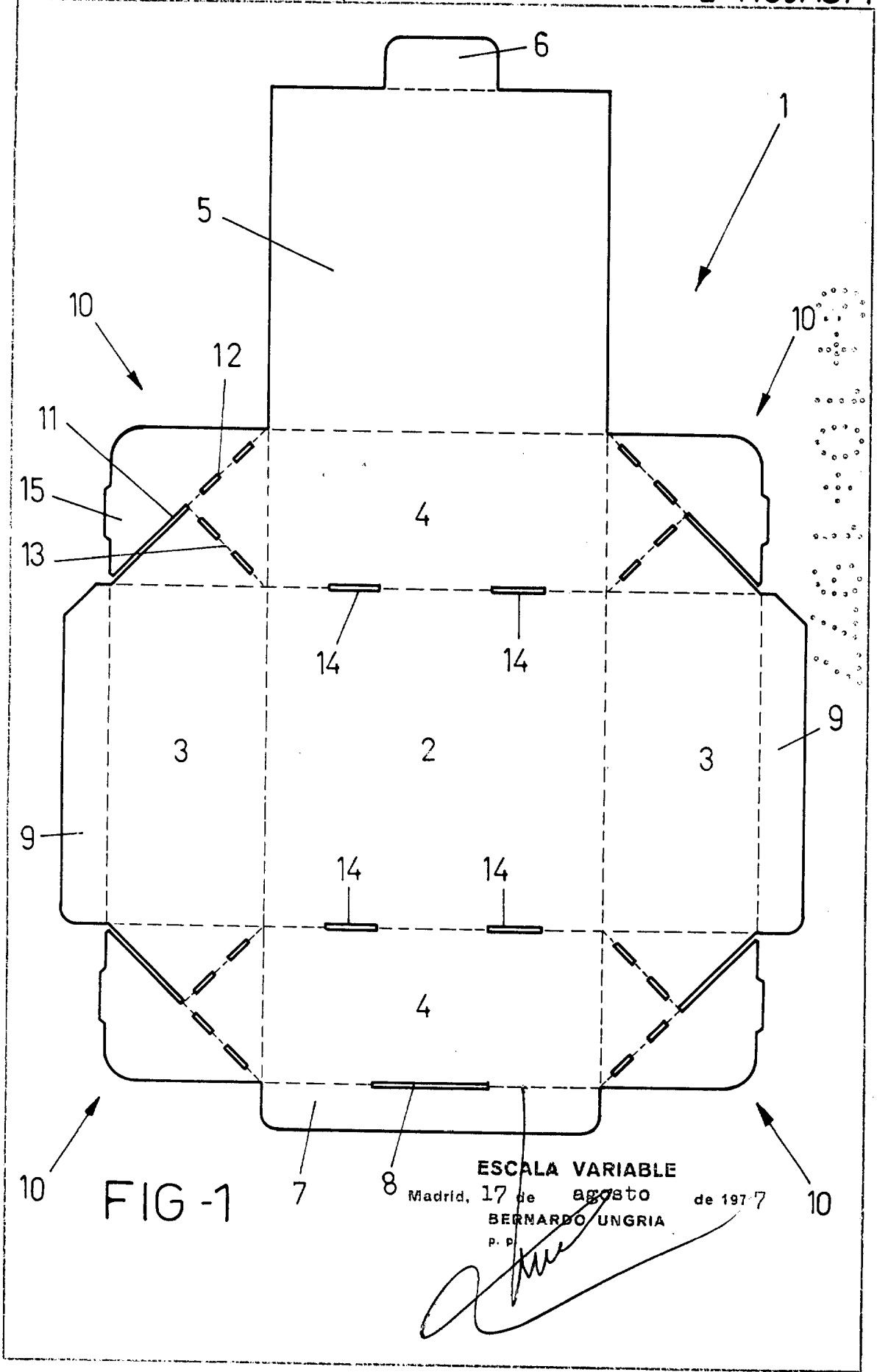


FIG -1

ESCALA VARIABLE

Madrid, 17 de agosto de 1977

BERNARDO UNGRIA

P. P.

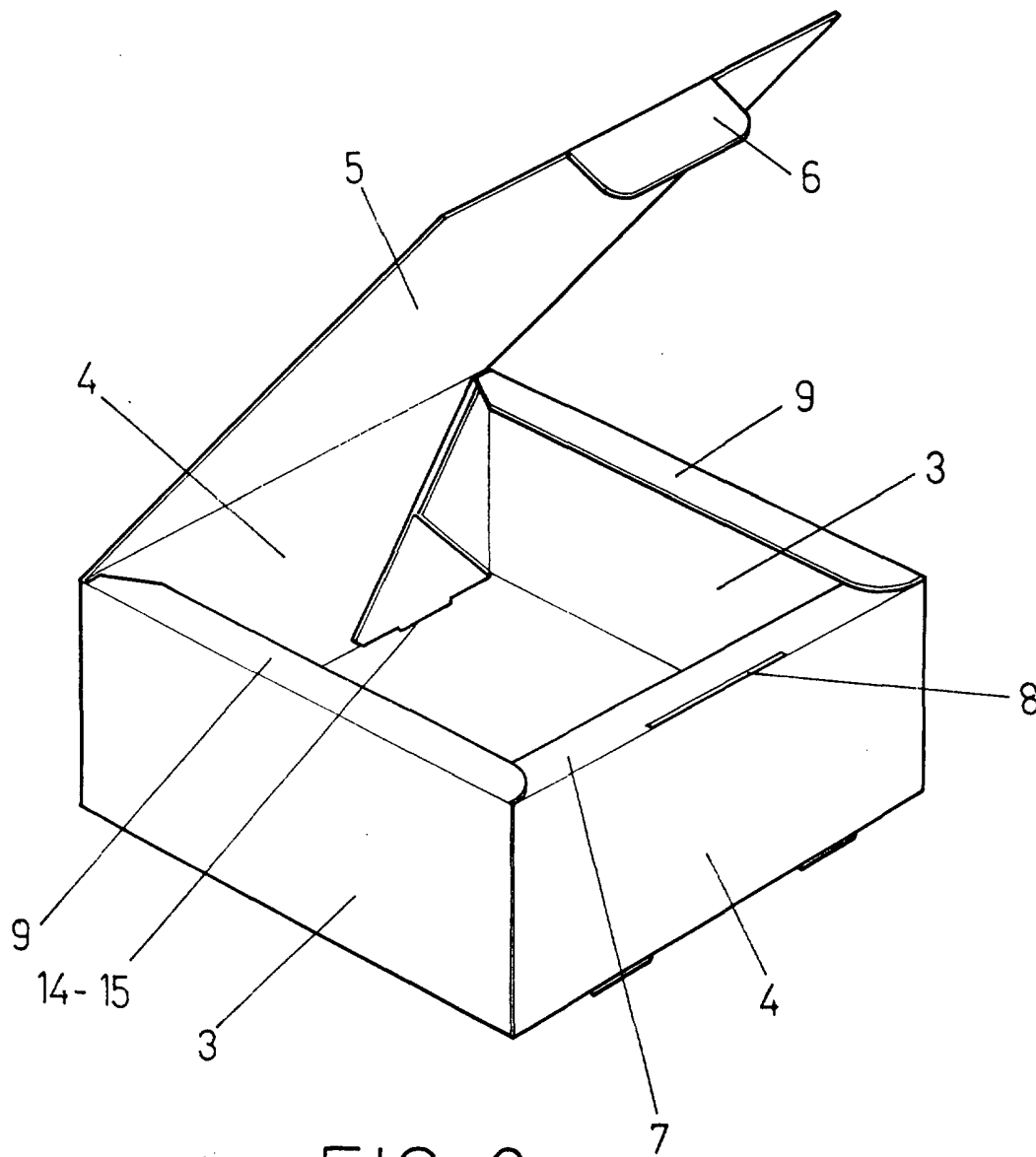


FIG - 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 17 de agosto de 1977

BERNARDO UNGRIA

P. B.