

JE.

274409



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

MERCK & CO., Inc., de nacionalidad norteamericana, domiciliada en RAHWAY (New Jersey, E.U.) 126 East Lincoln Avenue,

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón para medicamentos y similares".

M e m o r i a d e s c r i p t i v a .

Este invento se refiere a la fabricación de cajas de cartón o material similar y más concretamente a la fabricación de las cajas destinadas a alojar y proteger recipientes de productos medicinales.



que cada recipiente de un producto medicinal vaya acompañado de instrucciones adecuadas para el empleo del mismo, y también de información diversa, como las contraindicaciones de tal empleo. Si el recipiente del producto medicinal es demasiado pequeño para poder imprimir esta información en la etiqueta adherida, o en la caja, es corriente imprimirla en un prospecto aparte, que se dobla e inserta con el recipiente en la caja.

En las tareas de producción, la inserción de este prospecto en la caja se efectúa unas veces a mano y otras a máquina, utilizando aparatos adecuados. La experiencia ha enseñado que, en la manipulación normal de productos farmacéuticos o medicinales, tanto si la inserción del prospecto se hace a mano, como a máquina, sucede que en algunas cajas por cada mil, dejan de insertarse los prospectos.

El objeto principal del presente invento es eliminar totalmente estos fallos, para que todos los envases de un producto medicinal, consistentes en el recipiente y la caja protectora, vaya siempre acompañadas de instrucciones completas de empleo y demás información necesaria.

Otro objeto de este invento es lograr esto de un modo sencillo y eficaz, y por ello económico.

Otros objetos, así como las diversas características del invento, se comprenderán por la descripción que sigue, en relación con los planos adjuntos, en los cuales representan:

La figura 1, una cara de la pieza de cartón o material similar, cortada para confeccionar la caja, después de impresa y de haber rayado o marcado las líneas de doblez por las que se ha de plegar el material para formar la caja.



La figura 2, una vista de la cara opuesta del material de la figura 1.

La figura 3, una vista del material de la figura 2, después de la primera operación de plegado o doblamiento.

5 La figura 4, una vista del material de la figura 3, después del segundo plegado.

La figura 5, una vista del material de la figura 4, una vez doblado y pegado para formar la caja.

10 La figura 6, una vista de la caja abierta para introducir la ampolleta o recipiente.

La figura 7, una vista de la caja terminada y cerrada.

15 Las figuras 8, 9 y 10, vistas de variantes en la manera de cortar y rayar el material que ha de formar la caja.

En las figuras 1 a 7, la caja de cartón ya terminada se designa en conjunto por -21- y se representa en la figura 7, conteniendo un recipiente -22- de un producto medicinal, en este caso, una ampolleta o frasquito de vidrio, con un tapón u obturador -23- que lo cierra.

20 La caja -21- se forma de una pieza cortada de una hoja de cartón u otro material similar, que se designa por -24- en las figuras 1 y 2, en las que se representa esta pieza desplegada, por el anverso y el reverso respectivamente, después de impresa y rayada por las líneas de los dobleces, que se representan de trazo y punto.

25 Esta pieza -24- forma cuatro paneles sucesivos -32-33-34-35- que una vez terminada la caja constituyen sus cuatro caras laterales. En un extremo de este grupo de cuatro caras, hay un panel de cierre -31- que, al ce-



rrar la caja, se aplica por lo menos en parte, sobre el panel o cara -35- del otro extremo y se pega a él para mantener la caja cerrada.

5 El panel -32- tiene dos viseras -40- y -41- en los bordes opuestos, superior e inferior, las cuales, terminada la caja, se convierten en las caras extremas (tapa y fondo) de la misma, respectivamente. Del extremo de estas viseras superior e inferior -40- y -41- salen unos apéndices o lengüetas -42- y -43-, respectivamente, que sirven
10 para fijar la tapa y el fondo en su sitio en la caja terminada.

El panel -33- tiene dos apéndices o lengüetas -44- y -45- en sus bordes opuestos, los cuales, en la caja terminada, se doblan respectivamente sobre los extremos superior e inferior de la caja, antes de doblar y fijar en su
15 posición cerrada, las dos viseras -40- y -41-.

El panel -35- tiene así mismo dos apéndices o lengüetas -46- y -47- en sus bordes opuestos, los cuales, en la caja terminada, se doblan respectivamente sobre los extremos superior e inferior de la caja antes de doblar y fijar las dos viseras -40- y -41-.
20

Conforme a lo expuesto hasta ahora, el corte -24- de caja es de construcción corriente, salvo que, en general, en la construcción usual de cajas de cartón, el panel de
25 cierre -31- es parcial, y en la caja terminada queda dentro de la misma, y no fuera.

Según este invento, el corte -24- de la caja está provisto de uno o varios paneles laterales suplementarios que se doblan hacia el interior de la caja al armar ésta,
30 y sirven en su caso para aumentar la protección del reci-

274400



5 piente -22- contra desperfectos físicos, pero sobre todo tienen por objeto proporcionar más espacio donde imprimir instrucciones de empleo y otras informaciones que deban acompañar a cada recipiente -22-. De este modo se logra la posibilidad de imprimir una extensa información relativa al producto contenido en el recipiente -22-, mientras que, procediendo como hasta ahora, el recipiente y su envoltura pueden ser insuficientes por sí mismos para contener impresa toda la información necesaria.

10 Volviendo a las figuras 1 y 2, los paneles suplementarios mencionados son los numerados -36-, -37-, -38-, y -39-, que sobresalen del panel -35- del corte -24 como una prolongación del mismo. Las instrucciones de empleo y otras informaciones van impresas en una cara de estos paneles suplementarios -36-, -37-, -38- y -39-, comenzando con preferencia por el panel -36-, como indica la figura 1. La impresión continúa en el reverso o cara interna del corte -24-, comenzando mejor por el reverso del panel suplementario -39-, como indica la figura 2, y continuando en los paneles -38-, -37-, -36-, -35-, -34-, -33- y -32-, por este orden, para terminar en el panel de cierre -31-. De este modo se dispone del espacio de doce caras laterales sin contar el panel de cierre -31- para imprimir la información que convenga. Esto contrasta con el espacio de cuatro caras laterales (las internas de los paneles -32-, -33-, -34- y -35-) disponibles empleando un corte de caja corriente. Preferiblemente, la superficie exterior de las caras laterales de la caja no se utiliza para imprimir información, sino que por lo menos una de las caras exteriores, (por ejemplo la -34-) se dedica generalmente a imprimir el nombre del pro-

15

20

25

30



ducto y otros datos pertinentes, como el nombre del productor, y una o varias de las otras caras exteriores contiene generalmente información general relativa al producto y su conservación.

5 En las figuras 2 y 3, la primera operación al confeccionar la caja -21- del corte -24¹ consiste en doblar el grupo de paneles suplementarios -36-, -37-, -38- y -39- por la estria marcada entre los paneles -35- y -36-, de modo que los paneles suplementarios queden aplicados contra el
10 reverso de las caras laterales, como indica la figura 3.

 La operación siguiente es doblar el corte por la estria marcada entre los paneles -34- y -35- (y en su caso, a lo largo de la estria marcada entre los paneles suplementarios -36- y -37-), de modo que el panel -35- monte sobre
15 el -34-, como muestra la figura 4.

 A continuación se dobla el corte por la línea marcada entre los paneles -32- y -33- (y en su caso, por la línea marcada entre los paneles suplementarios -38- y -39-), de modo que el panel -32- monte sobre el -33-, como se apre
20 cia en la figura 5. En esta posición, el panel de cierre -31- monta sobre el -35-.

 Antes de este último doblamiento, se aplica material adhesivo al panel -31- junto a su borde externo, en diversos puntos -48- indicados en la figura 4. Así, terminado
25 este doblamiento, y apretando el panel -31- contra el -35-, los dos quedan unidos por el adhesivo.

 En esta forma doblada y pegada, pero aplanada, como muestra la figura 5, el corte de caja se almacena hasta que haya de utilizarse. Entonces, el corte aplanado se comprime por los lados para que se abra, según se ve en la figura
30



6. Entonces se mete el recipiente -22- en la caja, y se completa el fondo de la misma doblando hacia dentro las lengüetas -45- y -47- y la visera inferior -41-, que se sujetan en su sitio con la lengüeta de fijación -43-. (También puede completarse primero el fondo, antes de insertar el recipiente -22-). Finalmente, se completa la tapa de la caja doblando hacia dentro las lengüetas -44- y -46- y la viseta superior -40-, que se fijan en su sitio mediante la lengüeta de fijación -42-. La caja terminada se representa en la figura 7.

El panel de cierre -31- se configura preferentemente con una prolongación o patilla -49- para poder separar fácilmente el panel -31- del -35-, venciendo la resistencia del material adhesivo -48-. Una vez separados estos paneles, la caja se abre sin dificultad, y queda como muestra la figura 3; en esta posición, el texto impreso queda a la vista del médico o la enfermera que busque las instrucciones de empleo u otra información relativa al producto contenido en el recipiente -22-.

En la construcción representada, el panel de cierre -31- se hace casi tan grande como un panel o cara lateral, de modo que la patilla -49- sobresale ligeramente del borde del panel -35-, como indican las figuras 5, 6 y 7. La patilla -49- se hace así inmediatamente visible al médico o a la enfermera. Sin embargo, si se quiere, el panel -31- puede hacerse algo más pequeño, para que la patilla -49- no sobresalga del borde del panel -35-. En uno u otro caso, la cara externa del panel de cierre -31- lleva preferentemente impreso un texto apropiado que recomienda tirar de la patilla y separar así el panel -31- del subyacente, pa-



ra desplegar la caja y poner a la vista las instrucciones de empleo contenidas en su interior.

En la caja descrita, los paneles suplementarios -36-, -37-, -38- y -39- no llevan viseras ni lengüetas en sus bordes superiores e inferiores. Si se quiere, pueden disponerse viseras y lengüetas, como se ve en la figura 8, donde las partes similares a las expuestas en las figuras 1-7 llevan iguales números de referencia, seguidos de la letra "a". Las viseras -50-, -51- del panel -39a- corresponden respectivamente a las viseras, -40a- y -41a- del panel -32a-; las lengüetas de fijación -52- y -53- corresponden a su vez a las lengüetas de fijación -42a- y -43a-, y las lengüetas de los demás paneles suplementarios, corresponden a las de los paneles que forman las caras laterales. Así, cuando el corte -24a- de la figura 8 se pliega y arma del mismo modo que en las figuras 3-7, los paneles suplementarios -36a-, -37a-, -38a- y -39a- forman una caja dentro de la principal; pero esta caja interior no se pega por separado. El adhesivo -48a- aplicado al panel de cierre -31a- sirve también para sujetar armada la caja interior.

Si se necesita para imprimir información, más espacio que el disponible agregando los paneles suplementarios -36-, -37-, -38- y -39- al corte de caja, pueden obtenerse más paneles haciendo el corte como se representa en la figura 9, donde partes similares a las de las figuras 1-7 llevan los mismos números de referencia, seguidos de la letra "b".

El mismo espacio suplementario para texto del ejemplo de la figura 9 puede conseguirse, fijando lateralmente los paneles suplementarios -65-, -66-, -67- y -68- a lo largo de un borde de los paneles -36c-, -37c-, -38c- y -39c-,

274410

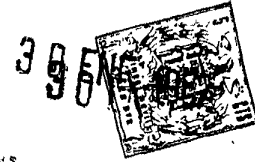


como muestra la figura 10. En esta figura 10, las partes similares a las de las figuras 1-7 llevan los mismos números de referencia que en éstas, pero seguidos de la letra "c".

5 Al formar la caja con el corte -24c-, la primera operación consiste en doblar el grupo superior de paneles suplementarios (o sea los paneles -65-, -66-, -67- y -68-) por la estria entre ellos y el grupo inferior de paneles suplementarios (o sea los -36c-, -37c-, -38e- y -39c-, respectivamente), de modo que los primeros monten en los segundos respectivos. El corte -24c- plegado así se parece entonces al corte no plegado -24- de la figura 2, y se forma la caja de la misma manera.

15 Si interesa disponer de más espacio para imprimir información, se puede agregar otro grupo de paneles suplementarios (no representado) a lo largo del borde inferior de los paneles -36c-, -37c-, -38e- y -39c-, del mismo modo que se ha dispuesto el grupo de paneles -65-, -66-, -67- y -68- a lo largo del borde superior.

20 En la presente memoria se han descrito los perfeccionamientos de este invento, suponiéndolos aplicados a una caja del tipo llamado de cartera recta, en el cual la tapa y el fondo se cierran y fijan doblando hacia dentro las lengüetas de fijación -42-43-, pero estos perfeccionamientos pueden aplicarse del mismo modo a muchos otros tipos de cajas de carton; por ejemplo a las cajas del tipo llamado aeroplano, en las cuales las viseras -40-41- que forman la tapa y el fondo de la caja y sus lengüetas de fijación -42-43- no son adyacentes al panel -32- como en las figuras 25 1 y 2, sino al panel -33-; o también a las cajas del tipo 30



274409

de cartera pegada en las cuales no existen las lengüetas de fijación -42-43- y la tapa y el fondo -40-41- se cierran pegándolos a las lengüetas de las caras laterales adyacentes.

5 Asi mismo, aunque con relación a las caras 1 a 7, se ha supuesto para mayor claridad y sencillez de la explicación, que las diferentes operaciones de la fabricación de la caja, como: el plegado de la hoja de cartón ya cortada e impresa, el cierre o fijación de las caras laterales
10 de la caja, la apertura de la caja plana, el llenado de esta caja con el frasco de medicamento y el cierre definitivo de la caja ya llena, se efectúan a mano; se comprenderá que estas operaciones pueden efectuarse también mecánicamente y de un modo automático empleando las mismas máquinas usuales en la industria de fabricación de cajas de cartón, con
15 ligeras modificaciones para adaptarlas a este trabajo y especialmente para plegar los grupos de paneles suplementarios descritos con relación a las figuras 9 y 10.

En resumen, es evidente que los perfeccionamientos
20 de este invento eliminan por completo la posibilidad de que un recipiente de un producto medicinal o de otro género, embalado en una caja pequeña, pueda ser elaborado o llegue a manos de un consumidor sin el correspondiente impreso de instrucciones de empleo. Este invento garantiza además
25 que el expedidor, el detallista o el consumidor no puedan extravíar o perder las instrucciones de empleo mientras conserven el recipiente en su caja. Por otra parte, es evidente que estos resultados ventajosos se logran de un modo sencillo y económico y es probable, que se reduzca el coste total de embalaje al suprimirse la operación de doblar
30 e insertar circulares de envase en las cajas.



N O T A

274400

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón para medicamentos y similares, formadas por una hoja de un material plegable, como el cartón, cortada y plegada formando varios paneles que constituyen las caras laterales de la caja, dos viseras que forman las caras extremas de la caja, y las lengüetas correspondientes para cerrar la caja; caracterizados por cortar la hoja de material de manera que además de formar los paneles y viseras normales correspondientes a las caras exteriores de la caja y las lengüetas correspondientes, se prolongue formando una serie de paneles suplementarios; imprimir, tanto en la superficie interior de los paneles principales que forman las caras laterales de la caja, como en ambas caras o superficies de los paneles suplementarios, las indicaciones necesarias sobre las propiedades del producto, sus aplicaciones, manera de administrarlo, dosis, contraindicaciones y demás datos que puedan ser convenientes; plegar luego la hoja de material para formar la caja, doblando al mismo tiempo los paneles suplementarios hacia el interior de esta caja, de manera que al cerrar la caja queden ocultos; para obtener una caja que sin necesidad de colocar en ella ningún prospecto con explicaciones o información, asegure que estas explicaciones e información lleguen siempre a manos del usuario y que no puedan perderse, mientras se conserve la caja.

2) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón, según la reivindicación 1, caracterizados por-

30 ENE



que el panel extremo de cierre dispuesto junto a una de las caras laterales de la caja, y que se pega para cerrar el cuerpo de esta caja, está combinado con medios que permiten despegarlo fácilmente a fin de que el usuario pueda
5 desmontar sin dificultad la caja y desplegar la hoja de material que la forma, para leer las explicaciones impresas en la parte interior.

3) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque para cerrar el cuerpo de la caja, el panel
10 extremo de cierre se pega sobre una de las caras laterales de la caja, con una pequeña cantidad de adhesivo, preferiblemente dispuesta por puntos, presentando además este panel de cierre una patilla o prolongación que no está pega-
15 da y que sobresale del canto de la caja de manera que el usuario, tirando de esta patilla, pueda desprender el panel de cierre y deshacer la caja para leer las indicaciones impresas en su parte interior.

4) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la serie de paneles suplementarios comprende
20 cuatro paneles dispuestos a continuación de los paneles que forman las cuatro caras laterales de la caja.

5) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque cuando la extensión de la información que se
25 ha de imprimir en la caja es tal que no pueda imprimirse con la sola adición de cuatro paneles suplementarios; se disponen a los lados de la primera serie de paneles suplementarios una o mas series de cuatro paneles, las cuales,
30

274409



al montar la caja se doblan hacia dentro, de manera que quedan superpuestas a la primera serie de paneles suplementarios y queden encerrados, junto con esta primera serie en el interior de la caja.

- 5 6) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón para medicamentos y similares.

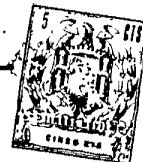
Esta memoria consta de trece páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, 30 ENE. 1962

P. A.



7866



274109

Fig. 1.

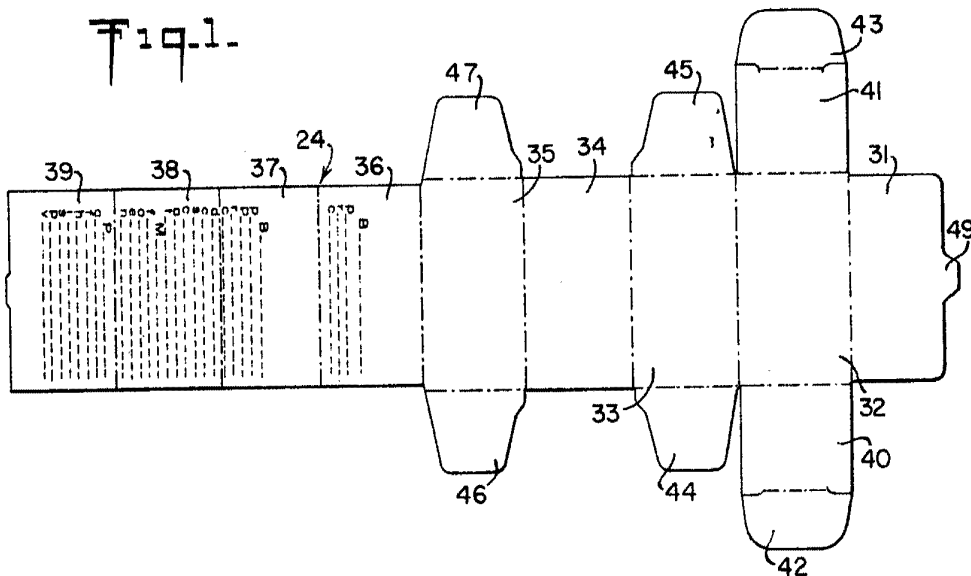
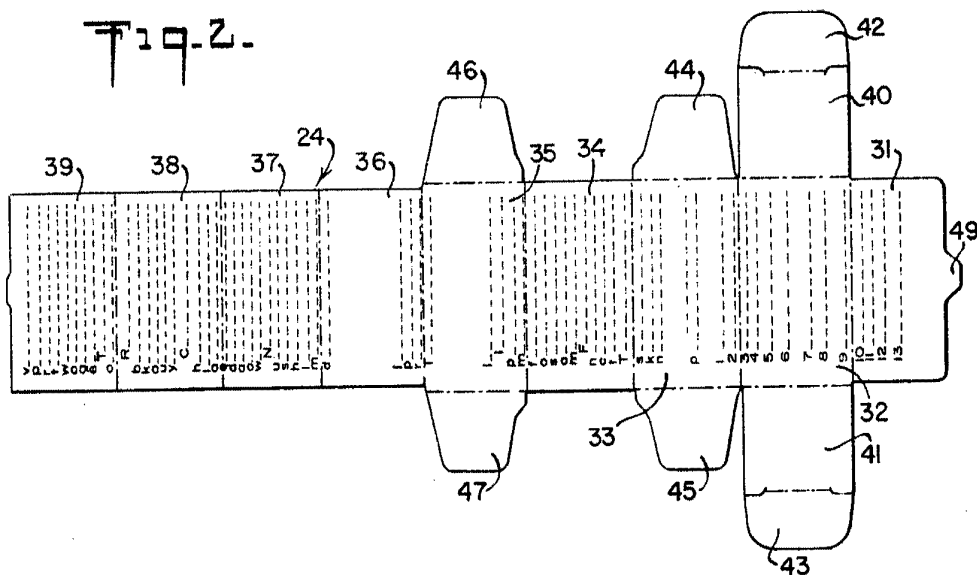
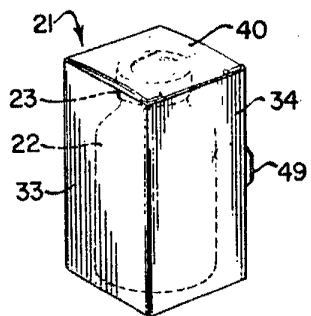
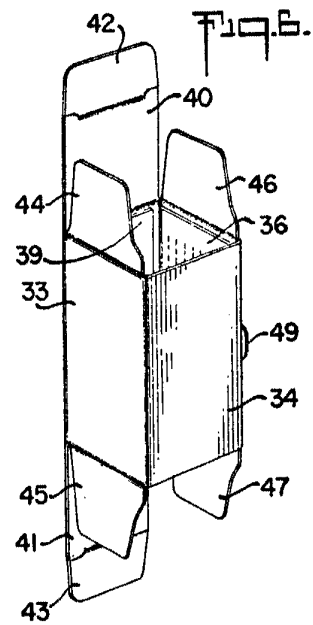
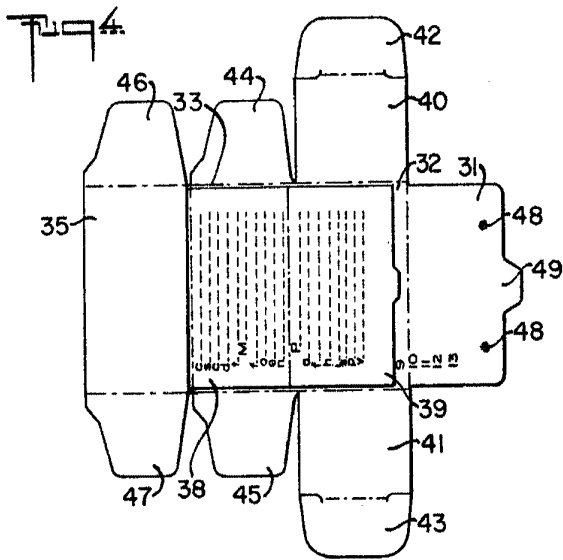
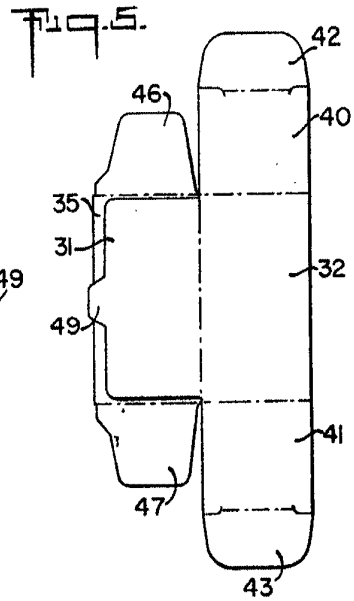
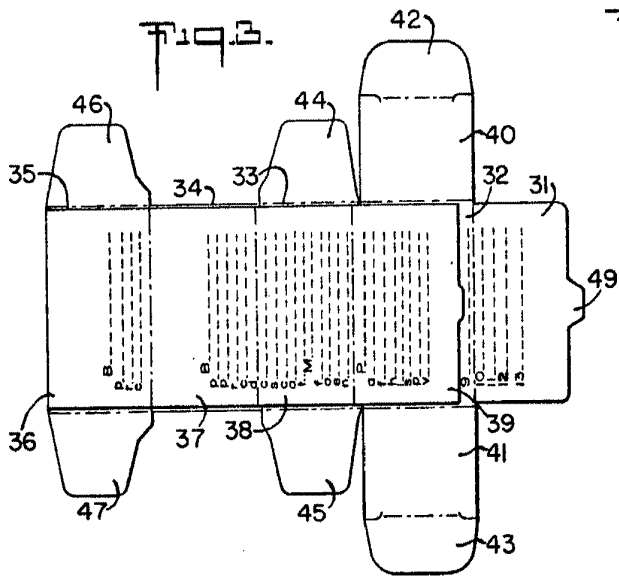


Fig. 2.



P.A.
[Handwritten signature]

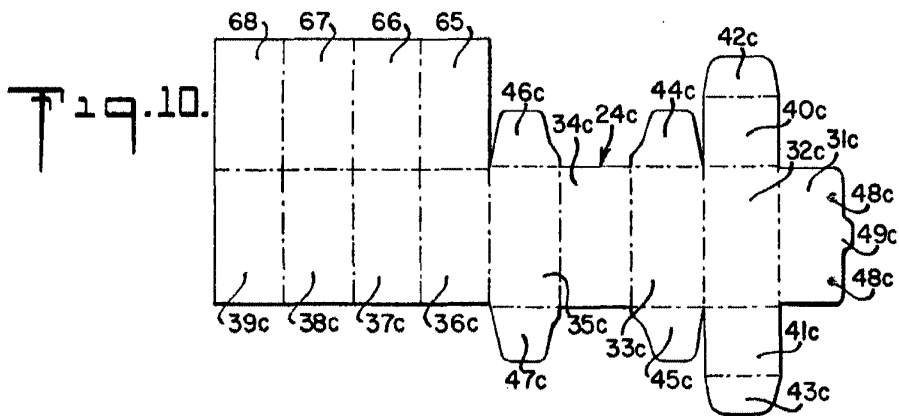
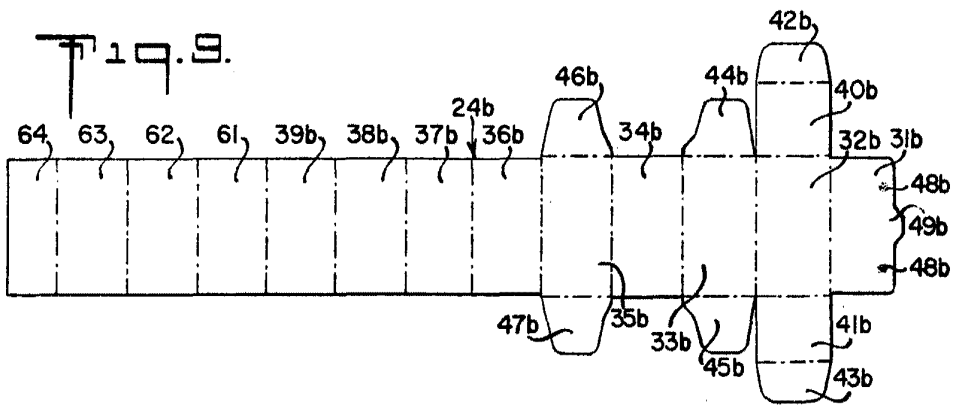
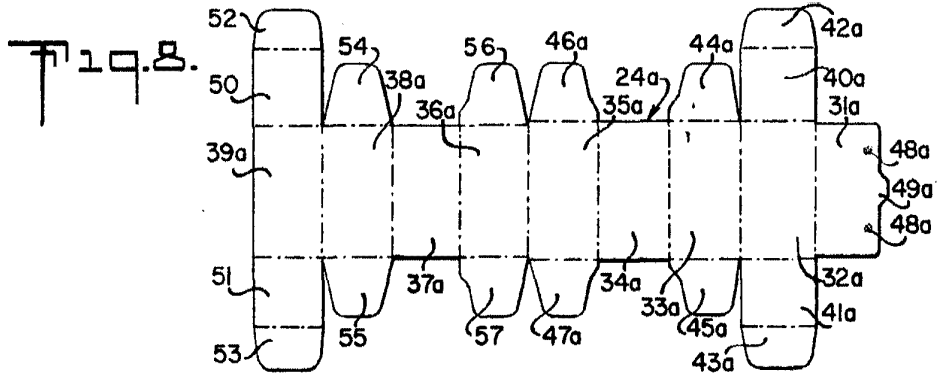


P. B.
[Signature]



7866

274409



P. A.
[Handwritten Signature]