

(10) ES (11) (12) (13) Y	NUMERO 277079
	FECHA DE PRESENTACION



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

11 JUL. 1984

(30) PRIORIDADES:	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
	21660 B/83	27 abril 1983	ITALIA

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 1/36

(54) TITULO DE LA INVENCION

PREFORMA DE FAJA RAYADA PARA LA FORMACIÓN DE UN ELEMENTO SOPORTE PARA UNA PLURALIDAD DE RECIPIENTES EN FORMA DE VASO.

(71) SOLICITANTE (S)

PNELMEC IBÉRICA, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Sta. Perpetua de Mogoda (Barcelona) Pol. Ind. URVASA, C. Nord, nave 32

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. Ignacio PCNTI GRAU

La presente invención tiene por objeto una preforma de faja de cartón o material rayado similar, para la formación de un elemento de soporte o asido para varios recipientes en forma de vasos provistos de un cierre hermético.

5 Actualmente los recipientes de productos semilíquidos, como por ejemplo yogurts o flanes, están constituidos por vasos o jarritas cerrados herméticamente por termosoldadura, mediante una banda de material metálico oportunamente troquelado. Estos recipientes son dispuestos, una vez llenos,
10 acoplados por la parte superior del vaso y del elemento de cierre hermético, en grupos de dos, tres o cuatro. La parte restante de los vasos o jarritas quedan separadas entre sí, definiendo, por tanto, espacios intermedios entre los recipientes adyacentes.

15 Estos recipientes pueden contener productos de clases diferentes; por ejemplo, se puede prever yogurts de sabores distintos, y por tanto también en la cadena de producción se ha de prever el llenado de recipientes con los yogurts de sabores distintos.

20 Por otra parte es necesario diferenciar de algún modo los recipientes, o al menos su embalaje, para poder identificar los productos contenidos. Una primera solución procura diferenciar mediante leyendas o colores los vasos, así como los elementos de cierre metálicos termosoldados a
25 ellos. Ello comporta la substitución de los almacenes de recipientes en los aparatos de llenado, igual que la de la cinta metálica a partir de la que se realiza los elementos de cierre, en los aparatos de termosoldadura, cada vez que

se desea disponer vasos con contenido distinto del previsto anteriormente.

En algunos casos se prepara vasos que son iguales todos ellos, previendo sólo la diferenciación del elemento de cierre hermético, substituyendo sólo, por tanto, la cinta metálica en el aparato correspondiente.

Ambas soluciones siempre comportan, no obstante, tiempos muertos en la producción y costes gravosos, y siempre es necesario preparar al menos cintas metálicas provistas de diferentes leyendas de información relativas a los productos contenidos dentro de los vasos.

Además, si se desea reagrupar varios recipientes en una confección de embalaje única, no es posible fiarse solamente del elemento de conexión previsto normalmente entre las partes superiores de los vasos, sino que es necesario prever confecciones de embalaje más robustas y, por tanto, costosas.

Es, por tanto, objeto de la presente invención el realizar un elemento de asido o embalaje para grupos de varios recipientes a modo de vaso, que sea de coste reducido y lleve el mensaje informativo necesario para identificar los productos de los recipientes, de modo que estos recipientes no puedan resultar diferenciados para el producto correspondiente, sino que la información esté, al límite, provista sólo sobre el elemento de asido o embalaje.

Un objeto auxiliar es realizar un elemento de asido que resulte aplicable a grupos de recipientes ya llenos y cerrados herméticamente, a fin de no tener que intervenir

de ningún modo en la cadena de producción ya preparada.

Otro objeto es aumentar el número de elementos confeccionados, con un coste mínimo.

Estos objetivos son alcanzados previendo una faja provista de rayados y aberturas dispuestos de modo variable, caracterizada por el hecho de presentar al menos una parte provista de ramas aptas para ser plegadas, durante el uso, paralelamente a la dirección principal de desarrollo de la faja, creando así al menos una porción apta para penetrar en el espacio intermedio de entre los grupos de recipientes, al menos una porción apta para ser dispuesta superiormente al elemento de cierre del vaso, y ramas terminales que son acopladas mutuamente durante el uso, o sea cuando varios recipientes quedan agrupados.

Una variante prevé que estas ramas aptas para ser plegadas presenten aberturas de aligeramiento.

Otra solución prevé una porción intermedia ulterior, apta para ser dispuesta lateralmente a una segunda hilera de grupos de recipientes, estando esta segunda hilera emplazada superiormente a una primera fila de grupos de recipientes, en cuyo espacio intermedio se ha hecho penetrar la porción de la indicada faja.

Una variante particular prevé que la porción apta para ser dispuesta superiormente al elemento de cierre, coincida con las ramas terminales que son acopladas mutuamente.

Otra variante prevé que en lugar de estas ramas terminales, aptas para ser acoplada mutuamente, no coincidan con la porción superior, sino que realicen un medio de

asido para todo el grupo de recipientes.

Se puede prever que las ramas terminales puedan ser acopladas mediante cola, así como que presenten partes salientes y entallas aptas para penetrar las unas en las otras, a fin de realizar una sólida fijación recíproca de las dos ramas.

Finalmente se puede prever que el tipo de faja que presenta una porción intermedia, apta para ser dispuesta lateralmente a una segunda hilera de recipientes, esté provista de entallas definidoras de una porción que durante el uso queda plegada hacia los recipientes, a fin de realizar en su conjunto un medio de emplazamiento y retención de la indicada segunda fila.

Ahora se describirá ulteriormente el objeto de la invención, con referencia a las figuras adjuntas, en las cuales:

La figura 1 representa el desarrollo de una faja de acuerdo con ~~una~~ primera solución de la invención; la figura 2 representa, en perspectiva, como es empleada la faja de la figura 1 para embalar dos grupos de cuatro recipientes cada uno, puestos uno sobre el otro; la figura 2a representa una vista lateral de la faja de embalaje de las figuras precedentes, acoplando dos filas superpuestas de recipientes; la figura 3 es el desarrollo de una faja para sólo dos recipientes, representados éstos con líneas de trazos; la figura 4 muestra el desarrollo de una faja para dos grupos de dos recipientes cada uno, colocados en filas superpuestas; la figura 5 representa una faja para dos grupos superpuestos

de seis recipientes, y la figura 6 ilustra el desarrollo de una faja apta para retener dos filas superpuestas, cada una de ocho recipientes, en la que se indica con líneas de trazos la posición de una de las filas.

5 La figura 1 representa el desarrollo de una primera solución de faja -10- apta para acoplar dos filas de cuatro recipientes cada una. Como se verá, esta faja presenta una porción central -11- provista, en particular, de rayados -12- que se extienden paralelamente a la dirección principal
10 de desarrollo de la faja -10- y delimitan ramas -18-. Estas definen una porción -12a- cuya función será ilustrada mejor con referencia a la figura 2. En esta porción central -11- se hallan presentes unas entallas -13- de aligeramiento. Simétricamente respecto a la parte central -11- se aprecian u-
15 nos rayados -13a- perpendiculares a los -12-, porciones intermedias -14- y ulteriores porciones -15-. La faja está rematada por las ramas terminales -16a- y -16b-. También pueden estar presentes unas entallas -17-.

El empleo de esta faja es ilustrado con referencia
20 a las figuras 2 y 2a. En la primera de ellas se muestra con líneas de trazos sólo la porción de la fila inferior de recipientes; en la vista de la figura 2a se muestra claramente, por el contrario, la disposición recíproca de las dos filas de recipientes superpuestos, embalados empleando la faja -10-. Como se aprecia, estos recipientes están conformados
25 a modo de vasitos -8- conformados a modo de jarrita y por un elemento de cierre hermético -9-, termosoldado a los mismos. Los recipientes quedan acoplados a través de la parte

superior del vaso y del elemento de cierre hermético.

Para el embalaje se pliegan las ramas -18- a lo largo de los rayados -12-. Por tanto, la porción -12a- creada de esta manera penetra a través de la hendidura o espacio intermedio previsto entre vasos adyacentes, situándose apenas por debajo del elemento de conexión entre la parte superior de los vasos y sus elementos de cierre. A partir de aquí la porción intermedia -14- recoge lateralmente la segunda fila de recipientes, y la porción superior -15- recubre el elemento de cierre hermético termosoldado de la fila superior. Las entallas -17- hacen que una porción -17a- quede plegada hacia el interior constituyendo un medio de emplazamiento y retención para la segunda fila de recipientes.

Las ramas terminales -16a- y -16b- son acopladas oportunamente, por ejemplo a través de encolados, y constituyen un cómodo y práctico medio de asido -19- para el grupo de recipientes. Esta faja puede ser impresa oportunamente y llevar, por tanto, todas las leyendas informativas necesarias para identificar los productos de los diversos vasos. De esta manera, tanto el vaso como el elemento de cierre hermético pueden ser de tipo normalizado y no han de estar correlacionados necesariamente con los productos correspondientes.

Además, la predisposición de este elemento de embalaje y el acoplamiento con los varios recipientes, pueden ser realizados en un aparato apropiado, situado curso abajo de toda la cadena de producción, sin intervenir de ningún modo sobre esta cadena así preparada y eliminando totalmente

los tiempos muertos para la substitución de los diversos recipientes o de las fajas que realizan el elemento de cierre termosoldado.

5 En el límite, la parte superior -15- puede tener un área mayor, a fin de cubrir enteramente la superficie superior de los vasos, o por el contrario presentar la conformación mostrada en la figura 1. Evidentemente, los ocho recipientes pueden ser todos del mismo tipo, o bien ofrecer un surtido, de acuerdo con las necesidades.

10 Esta faja puede ser realizada según diversas soluciones para agrupar otras tantas combinaciones de grupos de recipientes.

La figura 3 representa, por ejemplo, otra solución para el acoplamiento de un grupo de sólo dos recipientes. La faja -20- también presenta una porción central -21- en la que se hallan presentes rayados -22- que definen una porción -22a- apta para penetrar en el espacio intermedio de entre los recipientes. Las ramas terminales -26a- y -26b- están conectadas a través de oportunos rayados -22b- y son unidas mediante encolado. De acuerdo con esta solución las ramas terminales no constituyen un medio de asido. Resulta claro, no obstante, que la cantidad de cartón o de preforma utilizado es mínima aun permitiendo un acoplamiento válido entre los dos recipientes y, sobre todo agrupando todo el mensaje informativo en la faja única que realiza el medio de acoplamiento.

15
20
25

La figura 4 muestra una variante de la solución representada en la figura 3, según la cual se puede superpo-

ner dos filas, cada una de ellas de dos recipientes. Esta faja -30- presenta una porción central -31- en la que la porción -32a- está delimitada por el rayado -32-, y se hallan presentes ramas -38-. Siguen, oportunamente divididas por rayadas -34a-, unas porciones intermedias -34- y ramas laterales -36a- y -36b-. También en estos casos las ramas laterales se superponen a la superficie del recipiente y no realizan ningún medio de asido. Opcionalmente pueden estar presentes entallas -37- análogas a las -17- de las figuras 1 y 2, así como las ramas terminales -36a- y -36b- pueden estar conformadas a fin de cubrir totalmente la superficie superior del recipiente.

La figura 5 representa otra variante en la que la faja -40- puede contener dos filas de seis recipientes cada una. En este caso los seis recipientes de cada fila están constituidos por grupos de tres, según se muestra en la figura 5, pero también se puede prever un solo grupo de seis recipientes. La porción central -41- prevé las ramas -48- y partes -42a- subdivididas por rayados -42- aptos para penetrar respectivamente en dos espacios intermedios de entre los recipientes adyacentes. También se hallan presentes entallas de aligeramiento -43-, porciones intermedias -44- separadas de la porción central por los rayados -44a-, y ramas terminales -46a- y -46b- que, acopladas mutuamente, realizan el medio de asido. Es obvio que pueden estar presentes entallas -47- dispuestas como en la figura 1, y las ramas terminales -46a- y -46b- también pueden superponerse superiormente sin realizar ningún medio de asido.

Otra realización, mostrada en la figura 6, provee una faja -50- apta para acoger dos filas, cada una de ocho grupos de recipientes. Éstos pueden estar en grupos de a cuatro (como se muestra en la figura 6) o en grupos de a ocho. La porción central -51- ofrece ramas -58- separadas mediante rayados -52- de varias zonas -52a- que son aptas para penetrar en los espacios intermedios de entre los recipientes. Se hallan presentes entallas -53- de aligeramiento. Luego siguen porciones intermedias -54- separadas por rayados -54a-, porciones -55- aptas para ser dispuestas superiormente, y ramas terminales -56a- y -56b- para realizar el medio de asido. Éste también podría no estar presente, y en cambio si se puede prever entallas -57-.

Como ya se ha indicado, las ramas terminales -16a- y -16b-, -26a- y -26b-, -36a- y -36b-, -46a- y -46b-, y -56a- y -56b-, pueden ser unidas por encolado, así como presentar partes salientes y entallas aptas para penetrar las unas en las otras para realizar una sólida fijación recíproca de las ramas.

Resulta claro que, a base de cuanto se ha representado, de las diversas soluciones se puede prever varias combinaciones de fajas para el asido de grupos de recipientes.

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

1. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso, provistos de cierre hermético y acoplados a grupos de al menos dos recipientes en correspondencia de la parte superior de los vasos, definiendo un espacio intermedio entre dos recipientes adyacentes, faja que lleva impresas leyendas informativas relativas a los productos contenidos en los respectivos recipientes y está provista de rayados y aberturas dispuestos de modo variable; caracterizada por el hecho de presentar al menos una parte provista de ramas aptas para ser plegadas, durante el uso, paralelamente a la dirección de desarrollo principal de la faja, determinando así al menos una porción apta para penetrar en el indicado espacio intermedio de entre los recipientes; al menos una porción apta para ser dispuesta superiormente al elemento de cierre, y ramas terminales que son acopladas mutuamente cuando son reunidos varios grupos de recipientes.

2. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que las ramas aptas para ser plegadas presentan aberturas de aligeramiento.

3. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de presentar una porción intermedia ulterior, apta

para ser dispuesta lateralmente a una segunda fila de grupos de recipientes en cuyo espacio intermedio se ha hecho penetrar una porción de la indicada faja.

5 4. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que la porción apta para ser dispuesta superiormente el elemento de cierre del recipiente coincide con las ramas terminales que son acopladas mutuamente durante el uso.

10 5. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que las ramas terminales que son acopladas mutuamente constituyen un medio de asido para todo el grupo de re-
15 cipientes.

 6. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que las ramas terminales son acopladas mediante
20 cola.

 7. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que las ramas terminales presentan partes sa-
25 lientes y entallas aptas para penetrar unas dentro de las otras a fin de realizar el acoplamiento deseado.

 8. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en

forma de vaso, según la reivindicación 3, caracterizada por el hecho de que la parte intermedia presenta en uno de sus extremos entallas definidoras de una porción que, durante el uso, queda plegada hacia el grupo de recipientes para realizar en su conjunto un medio de emplazamiento y retención de la segunda fila de recipientes.

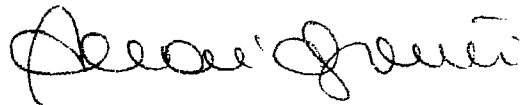
9. Preforma de faja rayada para la formación de un elemento soporte para una pluralidad de recipientes en forma de vaso.

La presente memoria descriptiva consta de trece hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

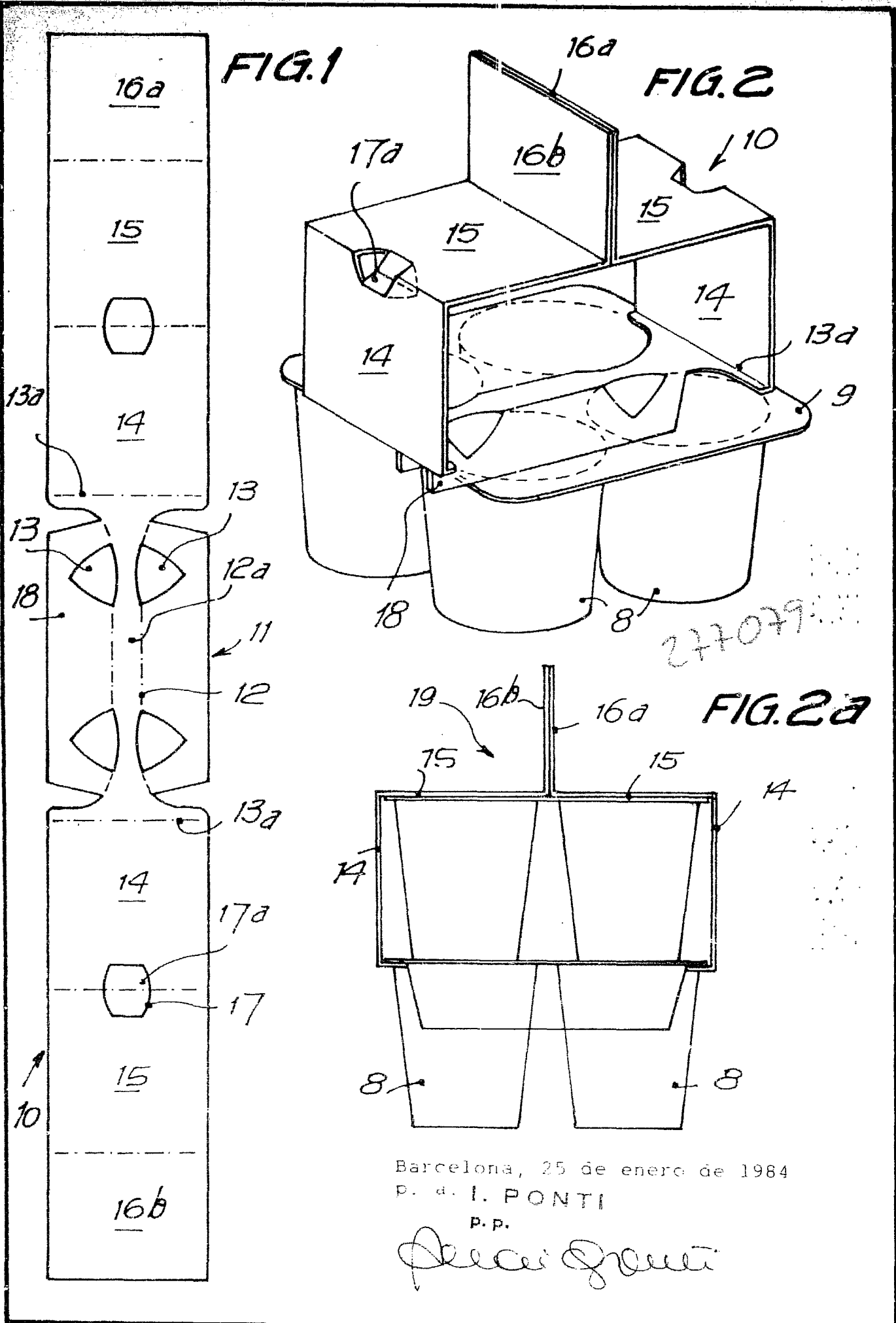
Barcelona, 25 de enero de 1984

PNELMEC IBÉRICA? S. A.

p.a. I. PONTI
P.P.



32876/4



Barcelona, 25 de enero de 1984

P. d. I. PONTI

P.P.

I. Ponti

32876/4

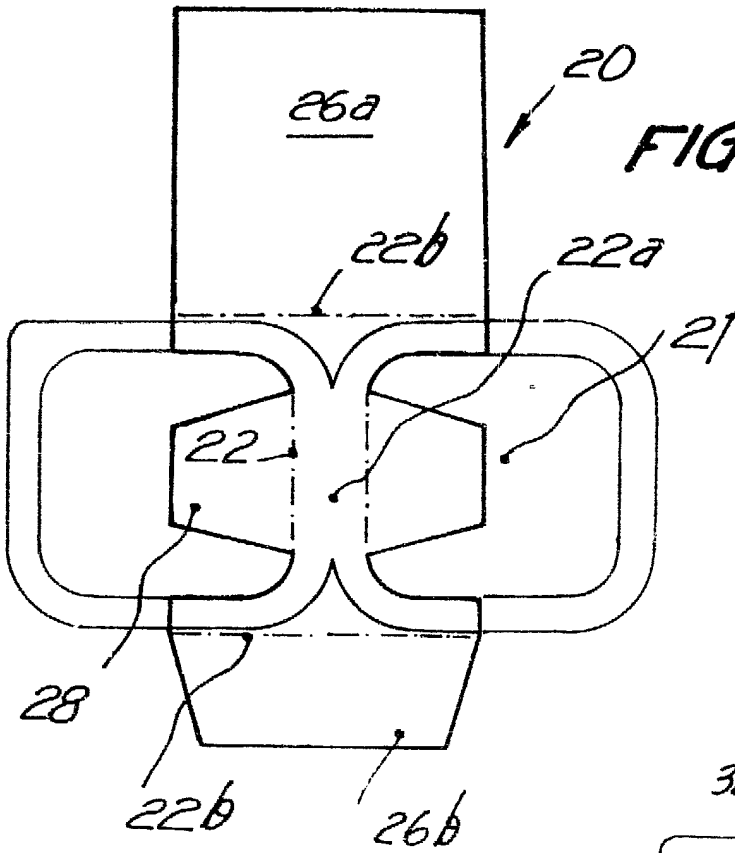


FIG. 3

277079

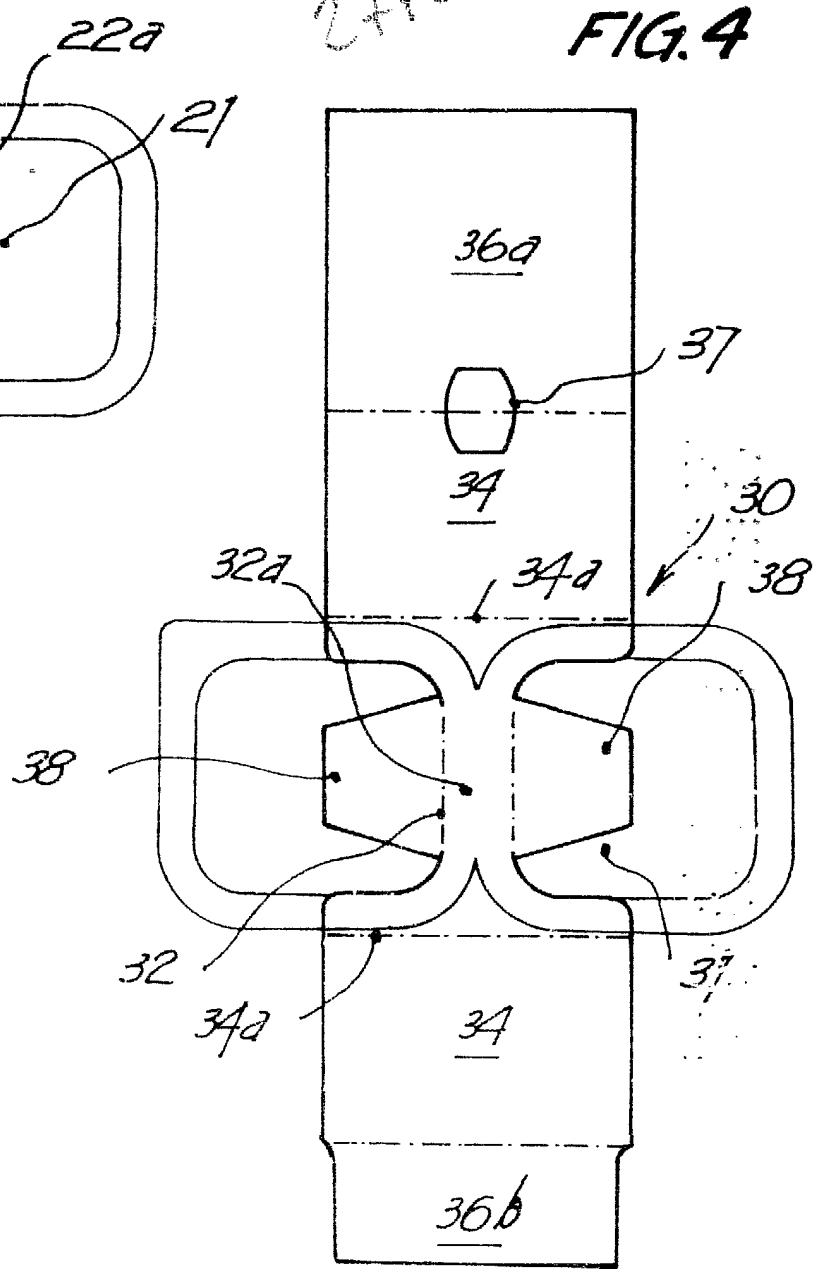


FIG. 4

Barcelona, 25 de enero de 1984
P. a. I. PONTI

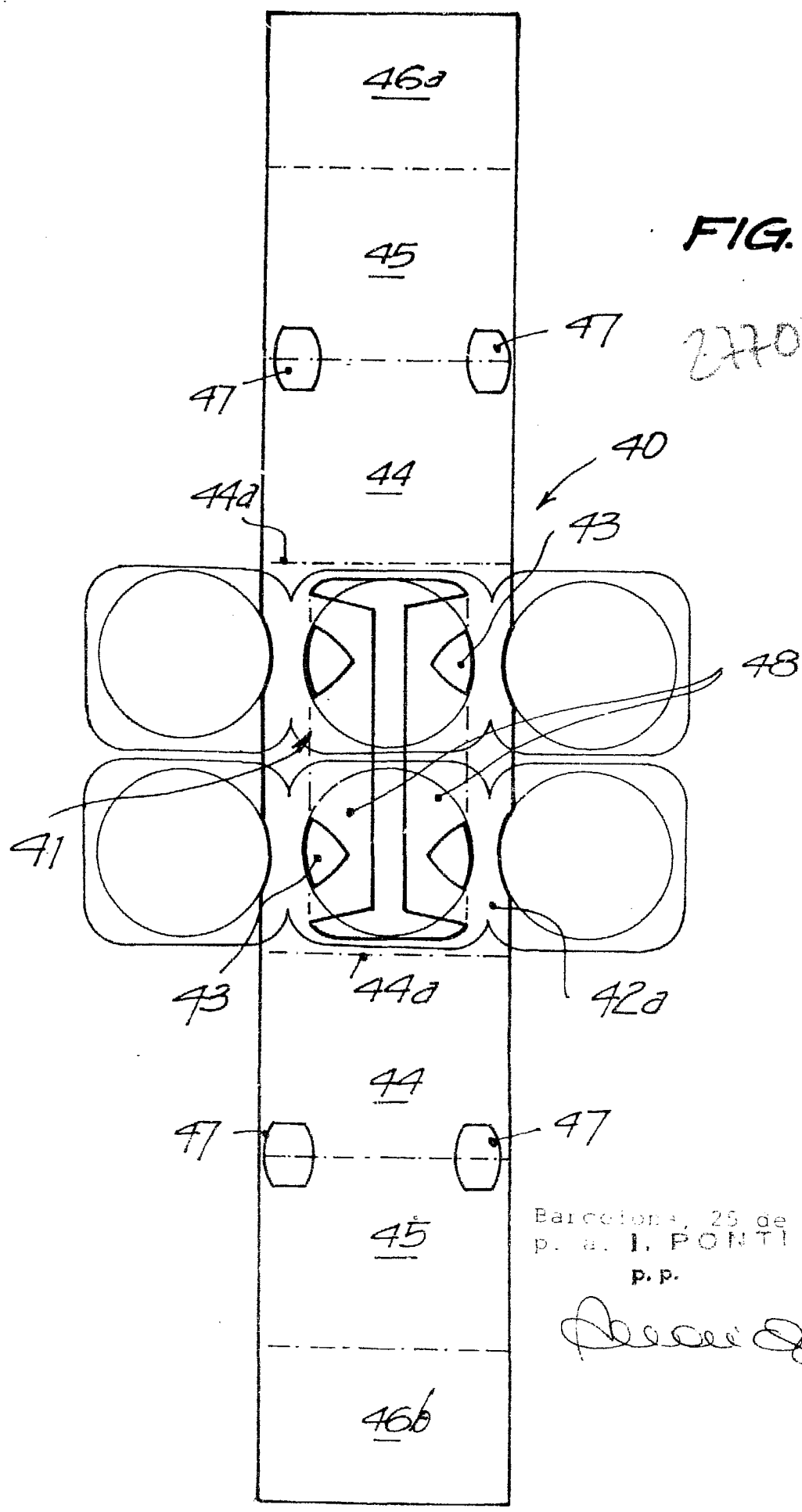
P.P.

Joaquín Pontí

32876/4

FIG. 5

277079



Barcelona, 25 de enero de 1984
p. a. I. PONTI

p. p.

Josep Grau

32876/4

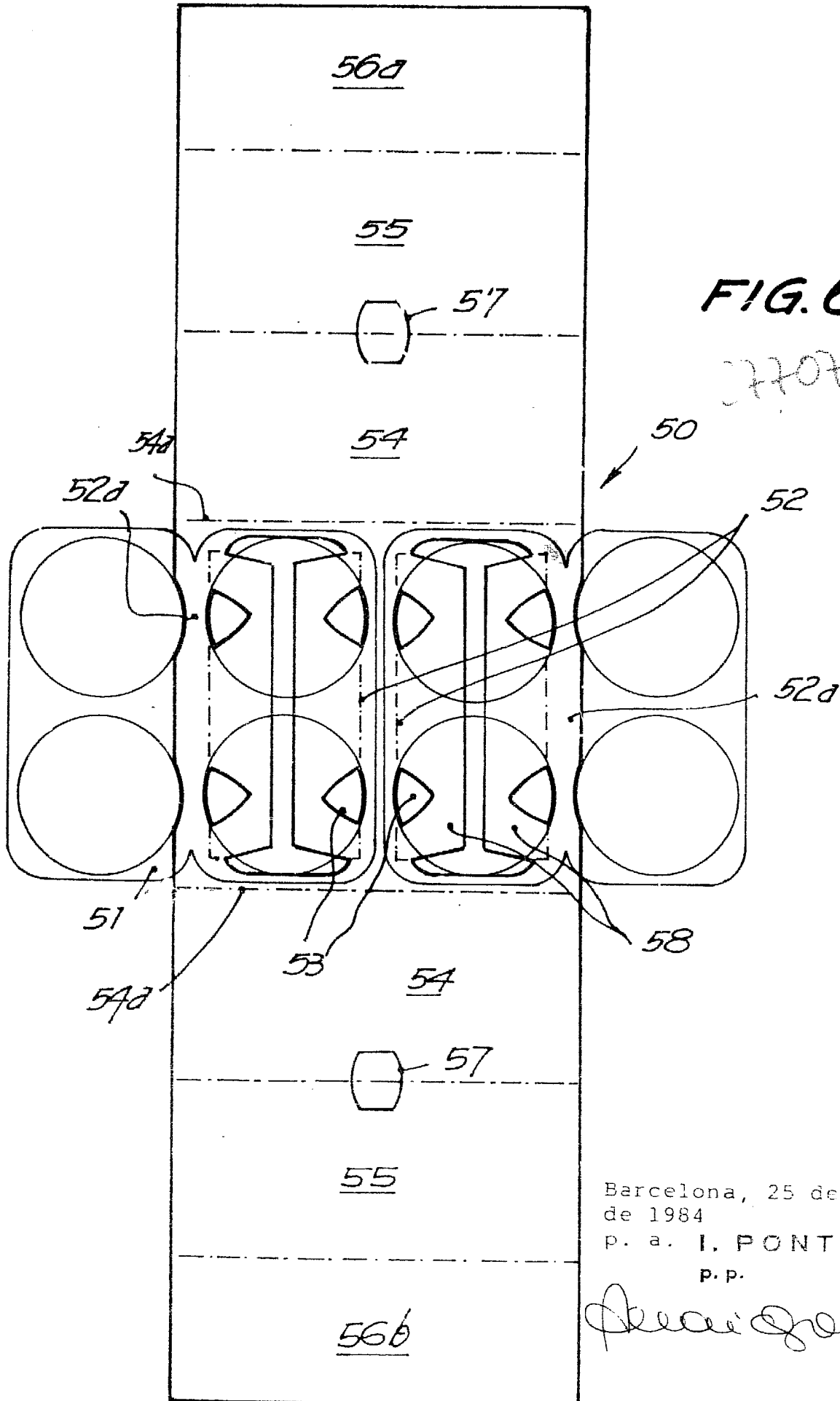


FIG. 6

27079

Barcelona, 25 de enero
de 1984

p. a. I. PONTI

P.P.

Juan Jover