

11 D



294 389

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INTRODUCCION.

P A I S : ESPAÑA.

DURACION : 10 AÑOS.

OBJETO : \*PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS  
"ENVASES PARA FACILITAR SU APERTURA".

-----

A nombre de : FROMAGERIES BEL - LA VACHE QUI RIT.

Residente en : PARIS (Seine) Francia, 4, rue d'Anjou.

Nacionalidad : FRANCESA.

(P. 1.986, A-R).

294389



La presente invención se refiere a los envases, y especialmente a aquellos en los cuales el producto se encuentra directa e íntimamente en contacto con la envoltura, de modo que esta se adhiere o corre el riesgo de adherirse al mismo.

5.- Es éste el caso, más particularmente, de los envases de materias alimenticias blandas constituidos por delgadas hojas de metal u otra materia.

Para dar un ejemplo, todo el mundo sabe la dificultad que experimenta el consumidor que quiere separar por completo de su envoltura de papel de aluminio una porción de queso fundido. Para ello, tiene que quitar dicha envoltura en varios trozos sucesivos, con una especie de operación de pelado en la cual la intervención de los dedos en contacto con el queso es inevitable.

15.- Se han propuesto ya distintas soluciones de este problema, las cuales, sin embargo, son imperfectas e incompletas. Una de tales soluciones está constituida por un hilo o cinta cortadora inserta en el embalaje; otra está constituida por el refuerzo de una parte de la envoltura para permitir quitar el conjunto de dicha parte arrancándola a lo largo de la línea de unión con la parte más débil. Tanto en un caso como en el otro, no queda eliminada la necesidad de una peladura con la mano.

25.- Según la presente invención, se refuerza una parte de la envoltura de la manera anteriormente indicada y se provee el

294389

11



envase de un medio de sujeción que le permite al usuario quitar fácilmente, por simple tracción y de una sola vez, dicha parte reforzada.

30.- Cuando esta última es una pieza distinta de la parte de envoltura no reforzada, conviene, según una forma de ejecución de la invención, doblar el borde de la parte no reforzada sobre la parte reforzada, de manera que al quitarse la parte reforzada se provoca el levantamiento de dicho borde. De esta manera, el usuario puede quitar entonces sin dificultad la parte no reforzada sujetando dicho borde.

40.- El refuerzo parcial de la envoltura puede realizarse por distintos medios, y especialmente mediante un mayor espesor de la hoja, por tratamiento físico o químico de ésta, por revestimiento mediante una película suplementaria o una etiqueta.

45.- El medio de sujeción puede estar constituido por una lengüeta que prolongue la parte reforzada, o fijada a esta mediante encolado, soldadura o de cualquier otro modo. También puede estar constituido por una cinta inserta en el envase, de la cual sobresale un extremo destinado a ser sujetado. En particular, dicha cinta puede estar dispuesta entre la envoltura propiamente dicha y una etiqueta resistente, fuertemente adherida a la envoltura.

50.- Cuando el producto embalado presenta ángulos, es ventajoso disponer el órgano de sujeción en uno de dichos ángulos y, con preferencia, en el ángulo más agudo de la parte reforzada de la envoltura.

55.- La descripción siguiente, que se refiere a los dibujos que se adjuntan a título de ejemplo no limitativos, permitirá comprender bien cómo puede ponerse en práctica la invención,

294389<sup>11</sup>



refiriéndose al envase de una porción de queso fundido en forma de sector de cilindro.

La figura 1, muestra en perspectiva una porción envasada tal como se entrega al consumidor.

60.- Las figuras 2 y 3 representan de la misma manera dos fases sucesivas del arranque de la envoltura por el consumidor.

La figura 4 es un esquema de corte de las partes reforzadas de la envoltura que muestra la posición correspondiente de las lengüetas de sujeción.

65.- La figura 5 es una sección por V-V de la figura 4.

La figura 6 representa en perspectiva el dispositivo de fijación de las lengüetas de sujeción adaptado a una máquina automática de tipo conocido.

70.- La figura 7 muestra en sección vertical longitudinal el dispositivo de plegado de dichas lengüetas.

Como se ve en la figura 1, la porción de queso está envasada en una envoltura constituida por dos partes: una parte 1 de hoja metálica delgada, llamada a continuación "concha", que rodea uno de los fondos triangulares y los lados de la porción,

75.- y una parte 2 de hoja metálica más gruesa, llamada a continuación "tapa", que cubre el segundo fondo triangular y sobre la cual está doblado el borde 3 de la concha 1. Dicho borde puede ser pegado sobre la tapa 2 si la hoja metálica de que ésta está hecha está revestida exteriormente de laca termoadhesiva

80.- y/o si la hoja metálica en la cual está cortada la concha está revestida interiormente de tal laca. Por una razón que se verá más adelante, conviene en tal caso que la adherencia así producida no sea demasiado enérgica, lo cual puede obtenerse, por ejemplo, efectuando la adherencia mediante el solo calor del

85.- queso colado, sin soldadura con hierro caliente.



Una lengüeta recortada en una estrecha cinta metálica delgada está fuertemente soldada, con uno de sus extremos 4, sobre la tapa 2, en su ángulo agudo, plegada sobre sí misma en la punta de la tapa, debajo del reborde 3, y doblada de modo  
90.- que deje libre el extremo 5 que forma la lengüeta de sujeción.

Para quitar la envoltura, el consumidor empieza por levantar la lengüeta 5 hacia la punta de la tapa (Fig. 2) lo cual levanta la parte correspondiente del borde 3 de la concha separando de éste la punta de la tapa 2. Luego, ejerce una tracción sobre la pata 5 hacia la parte arqueada de la tapa 2 (figura 3), lo cual provoca la separación progresiva de dicha tapa, que levanta todo el borde 3 de la concha 1. Para ello, es necesario que la adherencia de dicho borde presenta una resistencia inferior a su resistencia a la rotura, sin lo cual el borde 3 sería arrancado con la tapa 2, y no levantado.  
100.-

Para terminar, el consumidor coge entre sus dedos el borde levantado 3 y quita la concha 1 sin tener que tocar el queso mismo.

El perfeccionamiento que se acaba de describir puede ser aplicado de manera muy sencilla empleando máquinas automáticas llamadas "caladoras de queso".  
105.-

No se necesita introducir modificación alguna ni en el dispositivo de corte y de conformación de las conchas 1, ni en el dispositivo de colada del queso, bastando completar el dispositivo de corte de las tapas 2 de modo que se suelde una lengüeta 4 - 5 sobre cada una de las tapas sucesivas recortadas en una cinta metálica 6.  
110.-

Dicha banda 6, que se desenrolla de una bobina, avanza en el sentido de la flecha f (Fig. 6) sobre una mesa 7, para ir hasta debajo de un útil de corte no representado, montado en  
115.-



un soporte 8 animado de un movimiento alterno vertical. Dicha herramienta corta tapas 2 orientadas alternativamente a la derecha y a la izquierda, para evitar caídas (Fig. 4), de modo que es necesario prever un dispositivo de alimentación 120.- de lengüetas 4-5 a cada lado de la mesa 7, con un desplazamiento adecuado. Por razones de sencillez, no se ha representado en la figura 6 sino un sólo de tales dispositivos, que se describirá a continuación.

De una bobina no representada, se desenrolla una estre- 125.- cha cinta 9 de hoja metálica revestida en su cara inferior de laca termoadhesiva. Dicho desenrollamiento se efectúa en la zona de la flecha  $f^1$ , perpendicularmente a la dirección  $f$ . Al soporte 8 está sujeto a su vez otro soporte 10 que lleva por una parte una cuchilla 11 y, por otra, un hierro para 130.- soldar 12 calentado eléctricamente y revestido de una materia plástica que, con el "teflón", transmite el calor sin adherirse a las lacas termoadhesivas.

La cuchilla 11 coopera con una contracuchilla 13 para 135.- cortar la longitud deseada de la cinta 9, mientras que el hierro 12 suelda el extremo 4 del trozo de cinta sobre la banda 6. No queda más que doblar dicho trozo sobre sí mismo. Con este objeto, una placa de chapa 14, sujeta lateralmente a la masa 7, sujeta la cinta 9 que pasa entre ella y la banda 6; un dedo 15, animado de un movimiento alterno por una 140.- leva montada sobre uno de los árboles de levas de la máquina, se desliza verticalmente en una perforación de la mesa 7 y levanta la lengüeta 5 con respecto a la parte soldada 4 de la lengüeta (Fig. 7). Un segundo dedo 16, animado de un movimiento alterno análogo, pero paralelo a la cinta 8, interviene 145.- entonces para acabar el doblado de la lengüeta 5 sobre la

2943891



chapa 14. El avance de la banda 6 produce entonces el desprendimiento de la lengüeta doblada 4-5 con respecto a dicha chapa 14.

La banda 6 es doblada entonces de la manera corriente  
150.- por la máquina automática que concluye el envasado de manera conocida.

Sobra decir que, sin salir de los límites de la invención, podrán introducirse modificaciones en las formas de ejecución que se acaban de describir tanto en lo que concierne  
155.- ne al envasado como en lo que concierne a la máquina.

N O T A.-

Los puntos de invención propia pero no nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción en España, por diez años, son los siguientes:

160.- 1.<sup>a</sup>- Perfeccionamientos introducidos en los envases para facilitar su apertura, más particularmente del tipo que comprenden cuando menos una delgada hoja susceptible de adherirse al producto que envuelve, caracterizados por estar provistos de un medio de sujeción que permite quitar fácilmente y

165.- de una sola pieza una parte de la envoltura reforzada con respecto al resto de ésta.

2.<sup>a</sup>- Perfeccionamientos según el punto 1.<sup>a</sup>, caracterizados por el hecho de que el medio de sujeción está constituido por una lengüeta que prolonga la parte reforzada de la  
170.- envoltura.

3.<sup>a</sup>- Perfeccionamientos según el punto 1.<sup>a</sup>, caracterizados por el hecho de que el medio de sujeción está constituido por una lengüeta soldada por uno de sus extremos a dicha parte reforzada.



294389

175.- . 4º.- Perfeccionamientos según el punto 3º, caracterizados por el hecho de que la lengüeta está doblada sobre sí misma.

5º.- Perfeccionamientos según el punto 1º, caracterizados por el hecho de que el medio de sujeción permite además, cuando se quita la parte recortada de la envoltura, separar una porción de la parte no reforzada de dicha envoltura del producto que envuelve.

180.- 6º.- Perfeccionamientos según el punto 5º, caracterizados por el hecho de que la lengüeta está metida debajo del reborde de la parte no reforzada que es doblado sobre la parte reforzada.

185.- 7º.- Perfeccionamientos según el punto 6º, caracterizados por el hecho de que dicho reborde está adherido a la parte reforzada con una adherencia relativamente débil.

190.- 8º.- Perfeccionamientos según cualquiera de los puntos anteriores, caracterizados por el hecho de que la parte reforzada es de hoja de igual resistencia que el resto del embalaje, pero está provista de un forro o de una etiqueta fuertemente adherida.

195.- 9º.- Perfeccionamientos según el punto 1º, caracterizados por el hecho de que el medio de sujeción está constituido por una estrecha cinta metida debajo de la parte reforzada o, eventualmente, entre las dos hojas adheridas que constituyen dicha parte reforzada.

200.- 10º.- Perfeccionamientos según el punto 1º, que comprenden una parte reforzada que presenta ángulos, caracterizados por el hecho de que el medio de sujeción está dispuesto en proximidad de uno de ellos, preferiblemente el más agudo.

11º.- Máquina automática para colar y envolver queso y otras materias análogas, para la aplicación de los envases del punto 3º, caracterizada por medios que conducen una estrecha

294389



205.- cinta, destinada a formar las lengüetas de sujeción, perpendicularmente al sentido de desplazamiento de la banda en la cual se recorta la parte reforzada.

12<sup>a</sup>.- Máquina según el punto 11<sup>a</sup>, caracterizada por el hecho de que una cuchilla y un hierro para soldar bajan periódicamente sobre dicha cinta para cortarla y soldarla a la banda mencionada.

13<sup>a</sup>.- Máquina según el punto 12<sup>a</sup>, caracterizada por el hecho de que dos dedos corredizos cooperan con una placa fija para doblar sobre sí misma la lengüeta recortada y soldada, para la obtención de un envase según el punto 4<sup>a</sup>.

14<sup>a</sup>.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS ENVASES PARA FACILITAR SU APERTURA", todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de 219 líneas y a título de ejemplo se representa en los adjuntos dibujos.

Madrid, 11 D/C. 1963

FROMAGERIES BEL - LA VACHE QUI RIT

P. A.

BOCALA VARIABLE.

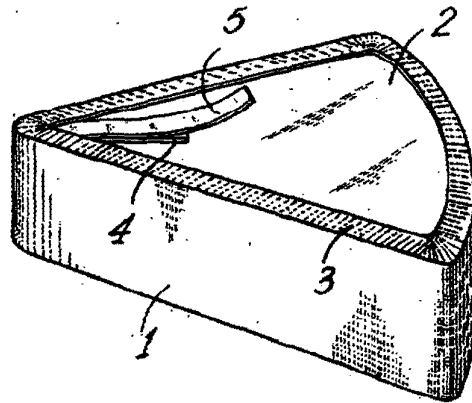


Fig. 1.

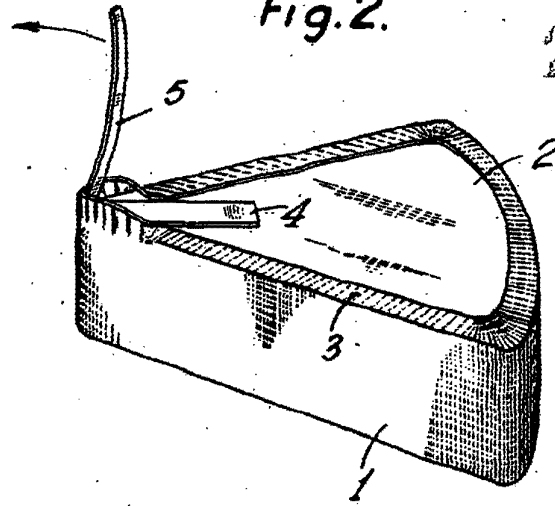


Fig. 2.

294389

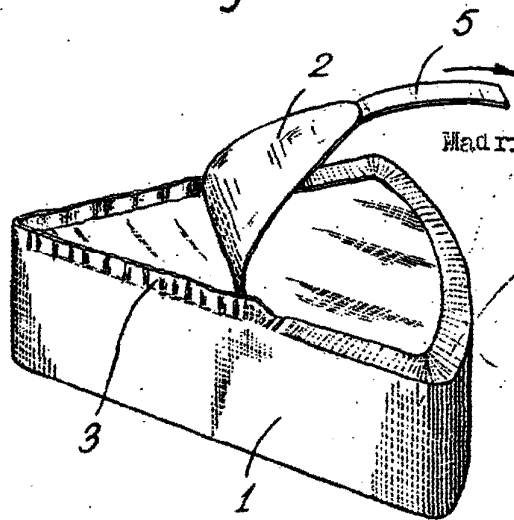


Fig. 3.

Madrid, 11 DIC. 1963

DISCALA VARIABLE.

Fig.4.

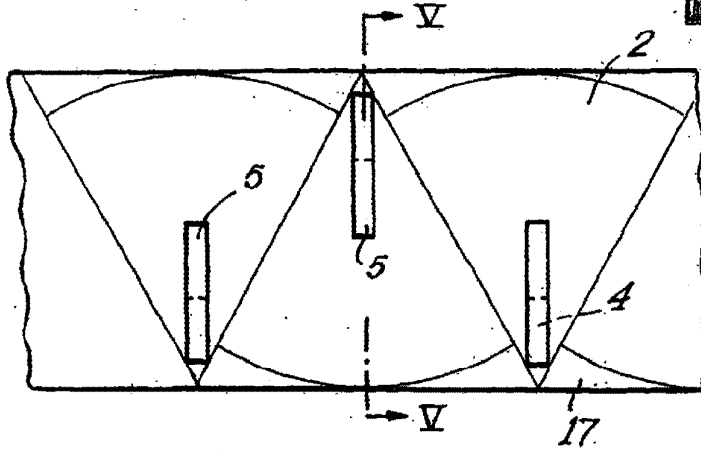
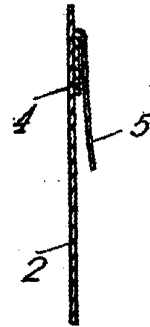


Fig.5.



294389

Fig.6.

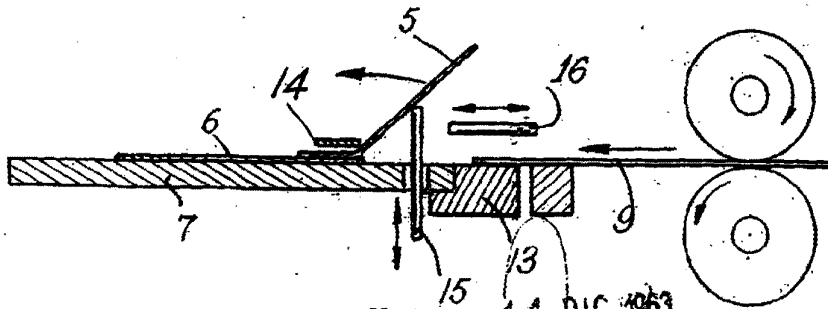
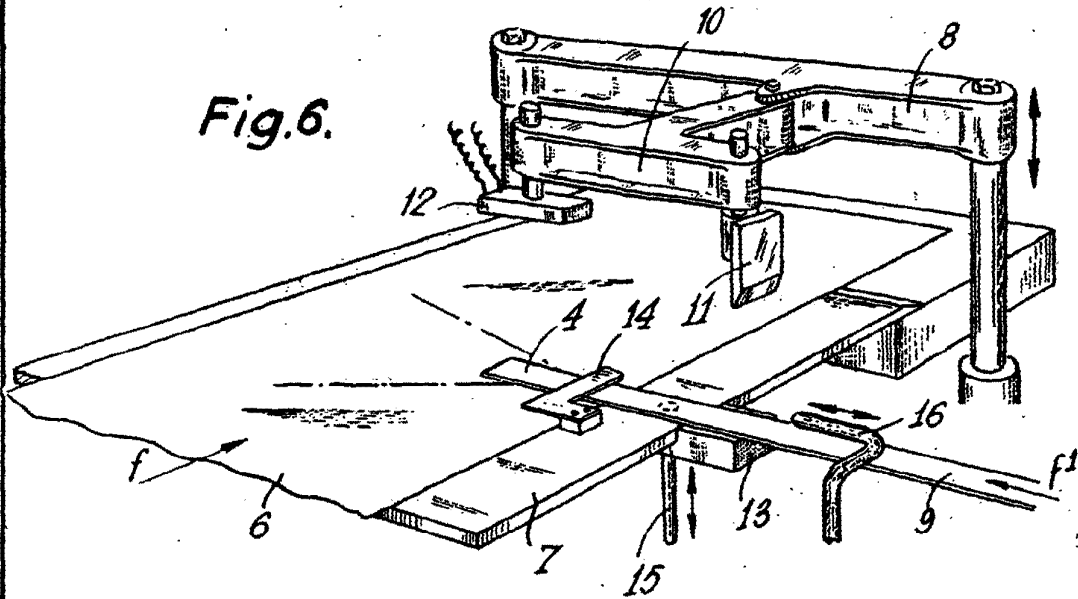


Fig.7.

Madrid,

11 DIC. 1963

P. 2/2