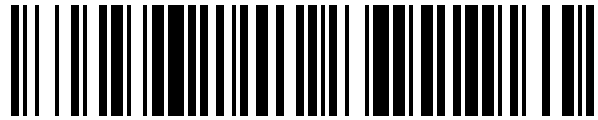


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 232 690**

21 Número de solicitud: 201900220

51 Int. Cl.:

B65D 85/00 (2006.01)

A23L 13/00 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

03.05.2019

43 Fecha de publicación de la solicitud:

22.07.2019

71 Solicitantes:

VÁZQUEZ FERNÁNDEZ, Jesús Manuel (100.0%)

Cemento 2

28850 Torrejón de Ardoz (Madrid) ES

72 Inventor/es:

VÁZQUEZ FERNÁNDEZ, Jesús Manuel

54 Título: **Estuche de cartón para jamón con forma de funda de guitarra**

ES 1 232 690 U

DESCRIPCIÓN

Estuche de cartón para jamón con forma de funda de guitarra.

5 Objeto de la invención

La presente invención, se refiere a un estuche con forma de funda de guitarra desarrollado en cartón y de montaje manual, destinado al transporte, protección y exposición de jamón.

10 El estuche presenta un diseño estructural totalmente original, capaz de simular la funda de una guitarra a la vez que mantiene todas las cualidades que requiere un embalaje destinado al sector de la alimentación.

15 Debido a su conformado a través de la unión de dos tapas manuales, el producto siempre se encuentra en contacto con el mismo tipo de superficie, optimizando de esta manera la adición de los tratamientos anti grasa necesarios para contener el producto.

20 El hecho de poder mantener el mismo tipo de superficie tanto en el Interior como en el exterior del estuche nos permitirá comunicar imagen de marca en ambas zonas, convirtiendo al embalaje en una potente herramienta comercial de cara al cliente final.

25 Debido a que este embalaje está desarrollado para el transporte, protección y exposición exclusivo de jamón, el innovador diseño estructural de este estuche complementa su estabilidad con el producto en su interior, tanto expuesto verticalmente como siendo sostenido por su sistema de asas.

Estado de la técnica

30 Actualmente se dispone de un gran número de embalajes o estuches para jamón en el mercado, los cuales pueden ser clasificados en dos grandes categorías en función de su utilidad.

35 Los embalajes con objetivos puramente logísticos, destinados únicamente a la protección del producto y al transporte de éste al punto de venta. Este tipo de embalajes presentan diseños enfocados a la resistencia estructural, capacidad de estanquidad, eficiencia en el transporte o la optimización de costes, ya que en muchas de las ocasiones el embalaje es destruido una vez que el producto llega a la tienda. La gran mayoría de estas soluciones se desarrollan con materiales reciclables como el cartón.

40 El otro gran grupo de embalajes para jamón que se puede encontrar en el mercado responde a soluciones orientadas a productos premium, este tipo de estuches o embalajes responden no sólo a las necesidades logísticas requeridas para transportar y proteger el producto, sino que además pretenden establecer un canal de comunicación con el cliente, transmitiendo imagen de marca y siendo utilizados como herramienta comercial incluso después de que el producto sea consumido.

45 Dentro de la categoría de embalajes de uso puramente logístico podemos encontrar soluciones tales como fundas de algodón y mallas de nylon, para posteriormente incorporar el producto en cajas estándar de solapas en cartón. Siempre y cuando el jamón se encuentre debidamente protegido mediante fundas y mallas, éste podrá ser transportado en embalajes sin tratamientos especiales anti grasa.

En cuanto al grupo de soluciones de embalaje con intenciones de comunicación comercial, tendremos un amplio abanico de opciones pensadas para que el embalaje y el producto se

complementen tanto en su exposición en el punto de venta como en el transporte a lo largo de la cadena de valor del producto.

5 Existen estuches con solapas encajables capaces de conseguir embalajes con cierres herméticos y sistema de asas en diversos tipos de material para un óptimo transporte del producto.

10 En el grupo de las soluciones premium podemos encontrar la utilización de fundas de guitarra utilizadas como embalaje para jamón, aportando un valor añadido en la imagen de marca del producto pero conservando las desventajas en cuanto a altos costes de fabricación requeridos por un embalaje no desarrollado en cartón o papel.

15 Ninguna de las soluciones citadas es capaz de beneficiarse de las bondades en materia de costes de producción que proponen los embalajes de tipo logístico, desarrollados en cartón, y de las ventajas provenientes de un embalaje premium, que diferencie al producto de sus competidores mediante una comunicación llamativa y original como es la funda de una guitarra desarrollada en materiales reciclables.

20 **Descripción de la invención**

El estuche para jamón que se anuncia puede ser desarrollado a partir de láminas o planchas de cartón ondulado, cartón compacto o cartón laminado.

25 El estuche propone un diseño en forma de funda de guitarra, el cual vamos a dividir en tres áreas con el fin de facilitar la descripción del diseño.

30 Las partes a diferenciar son la zona superior, destinada a simular la parte de la funda dedicada a la cabeza o clavijero de la guitarra, la zona media, ubicada en el brazo o mástil de la guitarra y la zona inferior o base, destinada a simular la parte de la funda que cubre la caja de resonancia de la guitarra.

35 El estuche está formado por dos tapas de montaje manual, cuyas bases poseen forma de siluetas de guitarra, ambas tapas se encuentran unidas mediante un sistema de bisagras en uno de los lados longitudinales de las tapas, favoreciendo la apertura y el cierre del estuche.

40 Para asegurar el encajado de las dos tapas del estuche se incorpora una lámina de acoplamiento a lo largo del lado longitudinal opuesto al sistema de bisagras en una de las tapas. Para asegurar la unión de las dos tapas una vez incorporado el producto en su interior se incorpora un sistema de cierre en forma de lámina de abrazadera o tira en forma de u con adhesivo, capaz de unir las dos tapas enfrentadas tanto en la parte inferior como en la parte superior del estuche.

45 Con el fin de facilitar la comprensión de la estructura del estuche se definen dos áreas o zonas. La zona exterior, con mayor carácter promocional, en la que se podrá comunicar mensajes de carácter comercial o logístico tanto a clientes como a proveedores, y una zona interior orientada a facilitar la adaptación del producto al estuche, mediante la incorporación de tratamientos anti grasa y la ubicación de acondicionadores especialmente desarrollados a tal finalidad.

50 Los acondicionadores interiores permiten al estuche la posibilidad de adaptación necesaria que requiere un producto con formas variables e irregulares.

Con el objetivo de conseguir aumentar la estabilidad estructural de las tapas que conforman el estuche, se ubica una ciña de refuerzo, desarrollada en papel, a lo largo de medio perímetro de

la tapa, en el interior de las caras laterales, capaz de mantener fija la estructura al cerrar el estuche mediante el uso del sistema de bisagras.

5 Para poder transportar el estuche con el producto en su interior se incorpora al diseño un sistema de cierre exterior y un sistema de asas especialmente ubicado.

10 El sistema de cierre exterior consta de dos tiras en forma de u, colocadas en la zona superior e inferior del estuche, capaces de mantener unidas ambas tapas por puntos de pegado y material adhesivo.

10 El sistema de agarre lo componen dos asas, ubicadas en las caras laterales opuestas al sistema de bisagras, de este modo se aprovecha que las caras se encuentran alineadas, consiguiendo una mayor estabilidad en el agarre del estuche con el producto en el interior.

15 **Descripción de los dibujos**

20 Con el objetivo de poder describir con mayor claridad las características de la invención se representan a continuación una serie de dibujos explicativos. Los dibujos tienen un carácter puramente ilustrativo y no limitativo:

20 Figura 1. Vista en perspectiva de la cara frontal del estuche en posición vertical. Detalle de la posición de las diferentes láminas laterales plegadas que conforman la tapa delantera del diseño.

25 Figura 2. Vista en perspectiva de la cara trasera del estuche en posición vertical. Detalle de la posición de las distintas láminas laterales plegadas que conforman la tapa trasera del diseño.

30 Figura 3. Vista en perspectiva del interior del estuche totalmente desplegado. Detalle de la posición de los acondicionadores interiores, lámina de acoplamiento entre ambas tapas, posición del sistema de bisagras, planchas interiores y láminas laterales plegadas de la base inferior del estuche.

35 Figura 4. Vista en perspectiva del interior del estuche totalmente desplegado. Detalle láminas del sistema de cierre, posición de asas, lámina de acoplamiento y lámina perimetral de refuerzo estructural, interior a las láminas laterales de todo el estuche.

Figura 5. Vista de la cara trasera del estuche cerrado y en posición tumbada. Detalle del sistema de cierre mediante el posicionamiento de material adhesivo.

40 Figura 6. Vista de la cara frontal del estuche cerrado y en posición tumbada. Detalle de la posición relativa del sistema de bisagras en el estuche.

45 Figura 7. Plano del troquel mostrando el desarrollo de la lámina de cartón a partir de la cual se obtiene la tapa frontal del estuche.

Descripción detallada de un modo de realización de la invención

50 El diseño se conforma a partir de dos planchas de cartón ondulado y dos planchas de papel, cada plancha de cartón se destinará al desarrollo de una de las tapas del estuche, mientras que las planchas de papel se destinarán al desarrollo de periféricos comunes como es el sistema de bisagras, la lámina de acoplamiento y la cinta de refuerzo estructural.

Debido a la simetría del estuche cada uno de los dos conjuntos, formados por una plancha de cartón y otra de papel, llevarán a cabo similares procesos de troquelado, hendido y montaje

hasta conformar cada una de las dos tapas. Por este motivo detallaremos el proceso de fabricación y montaje de la tapa frontal, cuya base, 1, puede apreciarse en la figura 1 y cuyo plano de troquel se detalla en la figura 7.

5 La lámina de cartón es troquelada manual o semiautomáticamente con el fin de fijar las líneas de corte y hendido necesarias para el desarrollo de la tapa desplegada, del acondicionador interior, 23, 24, la lámina del sistema de cierre superior, 26, la silueta interior, 25, y las caras laterales de la tapa, que por restricciones del diseño, se desarrollan independientemente de la tapa desplegada, 5, 7, 17 y 19.

10 Después del proceso de troquelado y hendido pasaremos al plegado vertical de las caras laterales con función estructural en el estuche, 2, 3, 4, 6, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18, 20 y 21, las cuales se plegarán sobre sí mismas dejando un espacio interior vacío, donde se incorpora una cinta de papel a lo largo de todo el perímetro de la tapa, con el fin de reforzar la estabilidad de ésta. En la figura 4 se puede apreciar el detalle del plegado sobre sí mismo de las caras laterales, 10', con la cinta de refuerzo en su interior, 29.

15 Para dotar de rigidez y fijar las caras laterales de la tapa se Incorpora la silueta Interior, 25, la cual mantendrá estable toda la estructura lateral. Una vez la tapa queda totalmente estable, se Incorporan las caras laterales sin función estructural, 5, 7, 17 y 19, para que el estuche quede totalmente cerrado.

20 Tras el conformado de la tapa, se incorpora el acondicionador interior, 23, este acondicionador con forma circular y dotado de dos pestañas laterales y diametralmente opuestas entre sí, se unirá al interior de la tapa mediante el pegado de una de las pestañas al lado interior de la lámina lateral, 16, dejando libre la otra pestaña, 24, facilitando así una posición en forma de cuña que beneficiará el posicionamiento del producto en el interior del estuche.

25 Una vez montadas las dos tapas de manera Individual se procede al ensamblaje de ambas mediante el pegado de tres láminas plegadas sobre sí mismas. Las láminas unirán caras laterales de ambas tapas, como se puede apreciar en la figura 3, mediante una vista interior de la unión, y en la figura 2, mediante una vista exterior, apreciando las caras laterales que quedarán unidas, 21 y 21', mediante la bisagra superior, las caras laterales de la zona central, 18 y 18', mediante la bisagra central, y las caras laterales inferiores, 15 y 15', mediante la bisagra Inferior.

30 Las láminas del sistema de bisagras del estuche están distribuidas de una forma precisa a lo largo de la estructura. Es necesario que las tres bisagras unan caras laterales de las tapas que sean paralelas entre sí, 15, 15', 18, 18' y 21, 21', ya que de otro modo, las tapas quedarían unidas pero no podríamos abrir y cerrar el estuche sin romper la unión. En la figura 6 se puede apreciar que las bisagras 22, se encuentran alineadas.

35 Para conseguir que el estuche quede totalmente cerrado es necesario incorporar, mediante puntos de pegado manual, una lámina de acoplamiento, 28, a lo largo de medio perímetro de una de las tapas, concretamente en las caras laterales opuestas a la colocación del sistema de bisagras.

40 Tras la incorporación de la lámina de acoplamiento, fijaremos el sistema de cierre exterior, formado por dos láminas con líneas de hendido, las cuales conforman una tira capaz de recorrer la cara lateral de las dos tapas, y dos pestañas en sus extremos. Una de las pestañas se unirá a la tapa posterior mediante punto de pegado, mientras que la otra lo hará mediante material adhesivo, pudiendo unir y desunir el cierre a voluntad.

En la figura 4 se puede apreciar la tira que forma el sistema de cierre superior, 26, y el material adhesivo situado en la pestaña, 27, y la tira que forma el sistema de cierre inferior, 26, junto con el material adhesivo en la pestaña libre, 27.

- 5 En la figura 5 se puede apreciar cómo queda el estuche cerrado y la ubicación del material adhesivo en la tapa posterior, tanto para el cierre superior, como para el inferior.

- 10 El último proceso será la incorporación de un sistema de agarre al estuche. Este sistema se basa en la incorporación de dos asas, 30, una por cada tapa, mediante la perforación de dos caras laterales situadas en el perfil opuesto al sistema de bisagras. Las asas pueden ser de material plástico o de cuerda y se ubicarán en las caras laterales 6 y 9, como se puede apreciar en la figura 1, con el objetivo de repartir de manera óptima el peso del estuche con el producto en su interior.

- 15 Las cintas de refuerzo de papel, 29, la lámina de acoplamiento, 28 y las láminas que actúan como bisagras del estuche, 22, se obtienen de un único proceso de troquelado de las planchas de papel pertenecientes a los conjuntos de plancha de cartón y papel comentados al comienzo de la descripción.

REIVINDICACIONES

5 1. Estuche con forma de funda de guitarra desarrollado en cartón y compuesto de dos tapas de montaje manual o semiautomático, ensambladas entre sí con el objetivo de conformar un estuche compacto para el transporte de jamón en su interior.

Caracterizado porque presenta:

10 - Tres parejas de bisagras, (22), formadas con el pegado de láminas de papel resistente que unen las caras laterales de las dos tapas en uno de los perfiles del estuche. Las tres bisagras deben estar alineadas entre sí.

15 - Un refuerzo estructural, basado en la incorporación de una o varias tiras de papel en la zona interior de las solapas plegadas que forman las caras laterales de las dos tapas. Las tiras deberán recorrer todo el perímetro de cada una de las tapas del estuche, (29).

20 - Unos acondicionadores interiores, (23), ubicados en el centro interior de cada tapa, mediante el pegado de sus pestañas plegadas (24) y una lámina de acoplamiento, (28), ubicada en la zona interior de las caras laterales del perfil opuesto al que se encuentran las tres bisagras (22).

25 - Un cierre exterior ubicado en el perfil opuesto al que se encuentran las tres bisagras, tanto en la zona superior como inferior del modelo. Desarrollado con tiras en forma de u, (26), unidas por punto de pegado a la base de la tapa frontal (1) y por material adhesivo o engarce mecánico en la base de la tapa trasera (1').

- Un agarre en forma de asa, (30), ubicadas en las caras laterales, en el perfil opuesto al que se encuentran las tres bisagras (22).

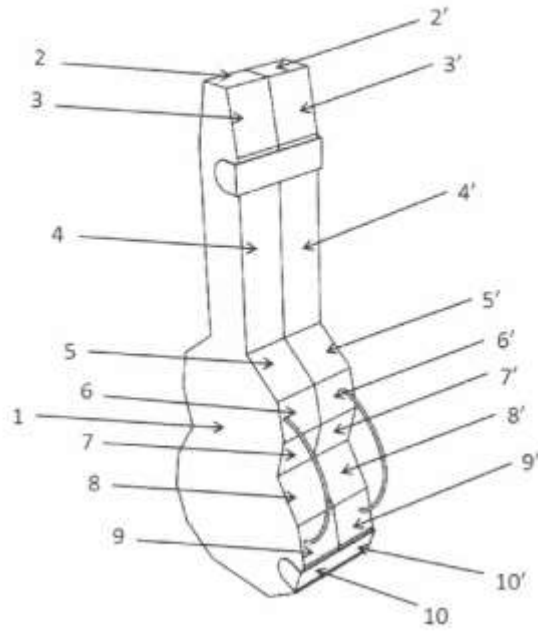


Figura 1

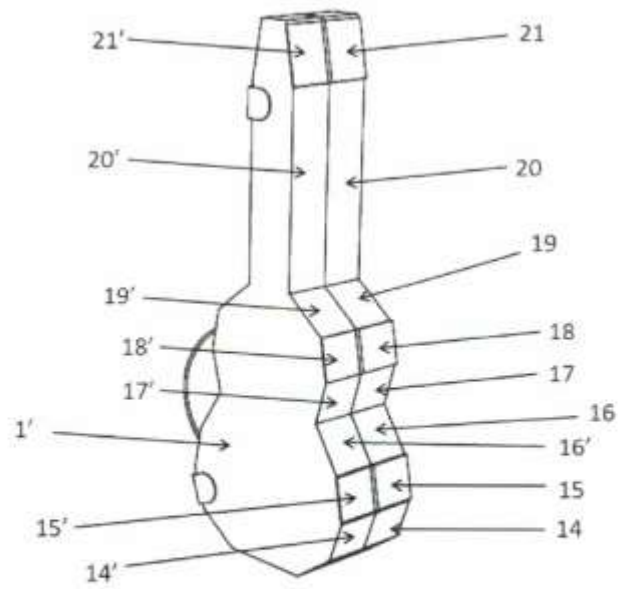


Figura 2

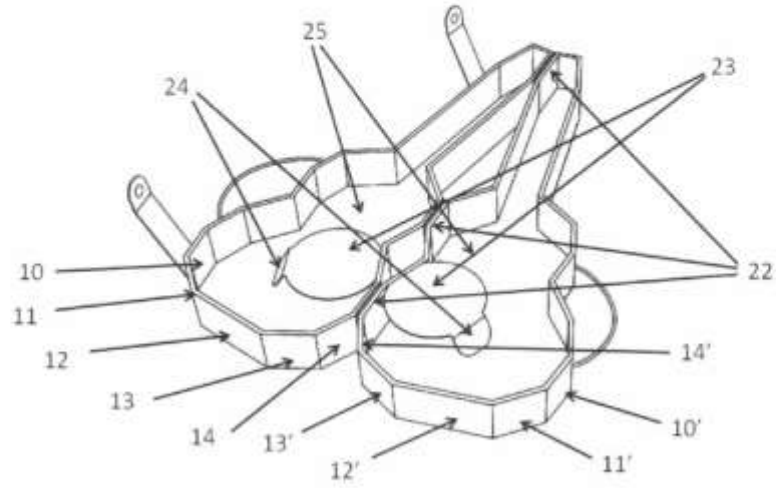


Figura 3

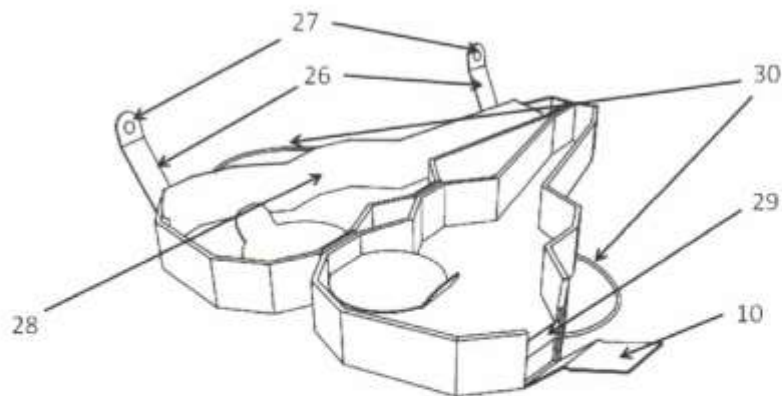


Figura 4

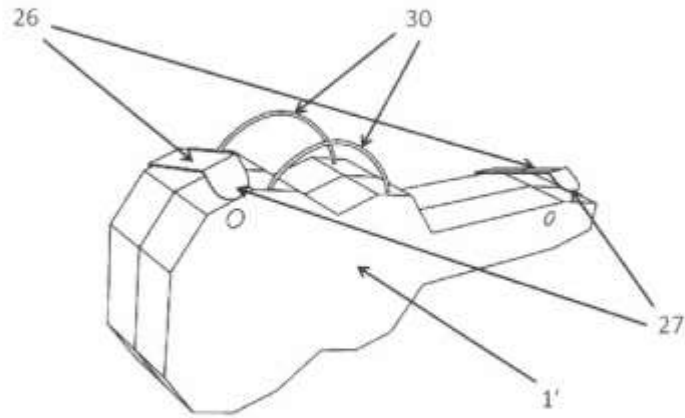


Figura 5

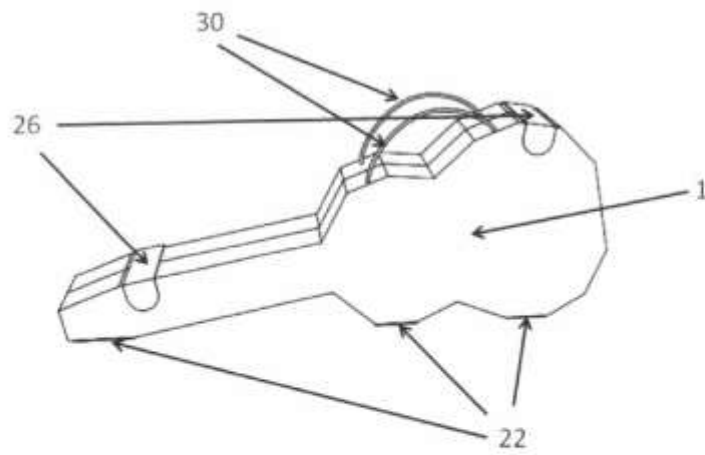


Figura 6

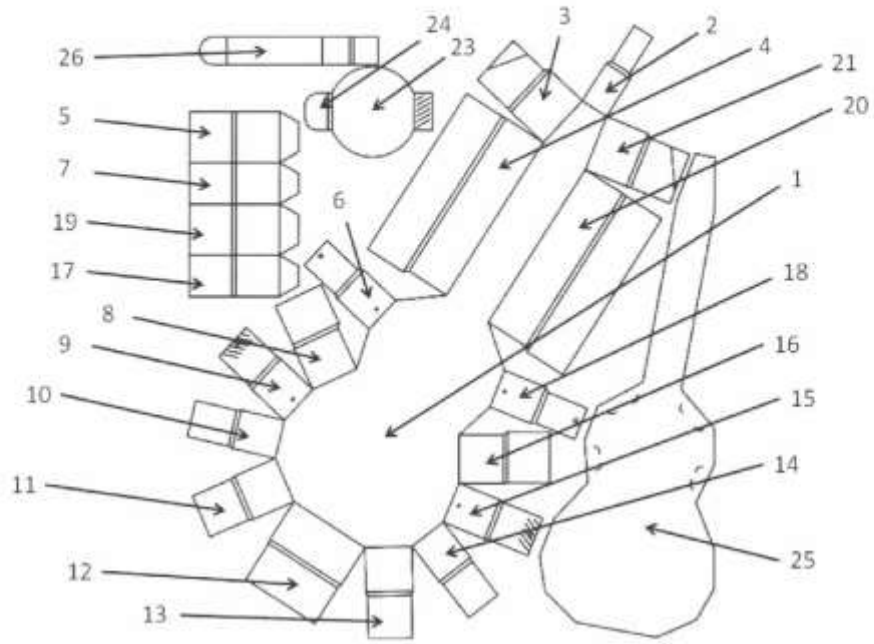


Figura 7