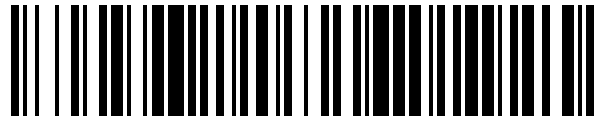


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 236 319**

21 Número de solicitud: 201931427

51 Int. Cl.:

B65D 5/28 (2006.01)

B65D 85/34 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

02.09.2019

43 Fecha de publicación de la solicitud:

21.10.2019

71 Solicitantes:

HINOJOSA PACKAGING, S.L. (100.0%)
Ctra. de Simat, s/n
46800 Jativa (Valencia) ES

72 Inventor/es:

BALLESTER PERIS, Juan Carlos y
REVUELTA ARNAO, Paula

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

54 Título: **Envase para productos hortofrutícolas.**

ES 1 236 319 U

DESCRIPCIÓN

Envase para productos hortofrutícolas.

5 **SECTOR DE LA TÉCNICA**

La presente invención se refiere a un envase para productos hortofrutícolas, a modo de barqueta para el envasado, transporte y comercialización de productos tales como frutas y verduras, sin descartar otro tipo de productos.

10 El objeto de la invención es proporcionar al mercado y público en general un medio de envasado que sustituya a las clásicas barquetas de plástico.

El envase de la invención está obtenido en cartón ondulado, y únicamente se cierra superiormente mediante el termosellado de una lámina de plástico, minimizando así el uso

15 de este tipo de productos contaminantes.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

En el envasado, transporte y comercialización de productos hortofrutícolas, es habitual el uso de envases o barquetas obtenidas en plástico por moldeo. Sin duda alguna este

20 material presenta como ventajas un reducido coste a la vez que posibilita la visualización del contenido del envase por el consumidor. Ahora bien, el plástico es un material que, como es sabido, resulta un problema ecológico importante, debido al gran número de años que necesita para su degradación y descomposición. Existe por tanto una necesidad creciente de encontrar alternativas a este tipo de envases.

25

Por otro lado, los productos contenidos en este tipo de bandejas, pueden deteriorarse o dañarse por la flexibilidad del plástico, salvo que éste presente un grosor de pared sustancial, lo que supone un aporte extra de material a todas luces indeseable. Es decir, las

30 baquetas o envases tradicionalmente empleados, deben garantizar unos mínimos de resistencia estructural que solo pueden conseguirse mediante el empleo de cantidades importantes de plástico.

Otro inconveniente es que este tipo de bandejas o envases de plástico no posibilitan el estampado directo sobre las mismas de las marcas comerciales o especificaciones de

producto que contienen, por lo que es necesario recurrir a estos efectos, a etiquetas adhesivas o fajas también de otros materiales añadiendo dificultad a la hora del reciclado.

EXPLICACIÓN DE LA INVENCION

5 El envase para productos hortofrutícolas que se preconiza resuelve de forma plenamente satisfactoria la problemática anteriormente expuesta, en base a una solución sencilla pero eficaz.

10 Como se ha comentado, tanto consumidores como productores están tomando mayor conciencia sobre el impacto negativo del plástico en el ambiente. El envase de cartón es más fácil de reciclar, convirtiéndolo en un material ecológico, y el envase es más pequeño y liviano, convirtiéndolo en un material práctico para transportar.

15 Para ello, el envase de la invención está materializada en cartón ondulado, determinando en su montaje una barqueta provista de unas alas o voladizo perimetral en su parte superior que posibilita el cerrado mediante un film plástico termosellado.

20 De esta forma se consigue una caja con cierre que queda perfectamente sujeto a la caja y por lo tanto protegiendo eficazmente el producto contenido en ésta, viéndose dicho producto a través del film de plástico transparente y consiguiéndose de esta forma una caja que combina las propiedades de impresión y reciclado, propios del cartón, con las ventajas de visibilidad y buena protección que proporciona el cierre de plástico.

25 Más concretamente, el envase de la invención se constituye a partir del desarrollo de una lámina de cartón ondulado, troquelada y con líneas de corte y dobléz, para permitir un fácil armado y obtener un envase de contorno octogonal, consiguiéndose con ello una mejor funcionalidad en las líneas de llenado automatizadas. Como bien es sabido, envases rectangulares dificultan las labores de traslado por medio de cintas transportadoras en instalaciones de llenado o envasado automatizadas. Hoy en día los procesos de envasado
30 de productos hortofrutícolas están cada vez más automatizados, trabajándose en líneas de producción de alta velocidad con el objetivo de optimizar los índices de rendimiento, eliminar los errores humanos y reducir los costos. En este tipo de instalaciones, los envases con esquinas curvas o achaflanadas (como es el caso de la caja octogonal objeto de la

invención) presentan importantes ventajas técnicas para su manipulación y almacenamiento.

5 El desarrollo de la lámina de cartón presenta un sector central en funciones de fondo del envase, de configuración rectangular, con sus vértices achaflanados.

10 De los lados mayores se derivan extensiones que han de formar las paredes laterales mayores, que a su vez se prolongan por sus extremos laterales en dos solapas contiguas, una para formar la pared correspondiente al chaflán del contorno octogonal, y una pestaña para fijación a las paredes laterales menores, las cuales emergen de los lados menores de la base rectangular.

15 Tanto las paredes laterales mayores como las paredes laterales menores se prolongan en sus extremos superiores en solapas que en el armado de la caja se pliegan hacia el exterior adoptando una disposición horizontal, que determinan un ala perimetral a modo de voladizo para la embocadura del envase, sobre el que se adhiere por termosellado la lámina de cierre del envase, de tal manera que esas solapas se extienden por todo el perímetro de la embocadura del envase, superponiéndose parcialmente entre ellas, zonas en las que se fijan mediante adhesivo.

20 Los sectores que forman las paredes laterales menores, en correspondencia con los chaflanes de la base, presentan una configuración ligeramente trapezoidal, en orden a dar al envase en su conjunto un carácter apilable y ligeramente divergente hacia su embocadura superior.

25 Aunque el envase de la invención está previsto preferente y fundamentalmente para el envasado, transporte y comercialización de productos hortofrutícolas, es igualmente aplicable en otros productos alimenticios.

30 Como ventaja adicional cabe señalar que el envase está diseñado de tal forma que podrá armarse mediante máquina, incluyendo cuatro puntos de pegado previos al termosellado.

Igualmente debe significarse que el diseño de las solapas de termosellado, es tal que se pueden montar y pegar en un solo paso de máquina.

También es característica ventajosa el hecho de que la tarrina ofrece una alta resistencia estructural, así como un fácil montaje y pegado.

- 5 Otra ventaja que presenta el envase de la invención es que al ser de planta octogonal, no existen aristas vivas susceptibles de ser golpeadas y su ventajoso desplazamiento en líneas de envasado de alta velocidad automatizadas.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

- 10 Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica del mismo, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de planos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

15

La figura 1.- Muestra el desarrollo en planta de un envase octogonal provisto de solapas para termosellar para productos hortofrutícolas realizado de acuerdo con el objeto de la presente invención.

- 20 La figura 2.- Muestra una vista en perspectiva del envase debidamente montado.

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

- 25 A la vista de las figuras reseñadas, puede observarse como el envase para productos hortofrutícolas se obtiene a partir del desarrollo de una lámina de cartón ondulado, troquelado con líneas de corte y doblez para permitir el armado de la misma, estableciéndose en dicho desarrollo un sector central y rectangular en funciones del fondo (1), que presenta cuatro chaflanes (2) alternados con sus cuatro lados, formando un contorno octogonal.

- 30 El fondo (1) presenta dos lados mayores (3) y dos lados menores (4), de los que emergen respectivamente las paredes mayores (5) y menores (6) del envase. De los laterales de las paredes mayores (5) emergen unos sectores trapezoidales invertidos (7) que determinan en el armado las paredes correspondientes a los chaflanes (2), sectores (7) que a su vez se

rematan en respectivas pestañas (8) que a través de líneas de plegado (9) se fijan en el armado por encolado a las paredes laterales menores (6).

5 Tanto las paredes laterales mayores (5) como las paredes laterales menores (6) se prolongan por medio de las correspondientes líneas debilitadas de plegado (marcadas en la figura con trazo diferenciado) en solapas (10) y (11) respectivamente, que en el armado forman un ala o voladizo perimetral y horizontal para la fijación por termosellado de una lámina de plástico que cerrará el envase con los productos en su seno.

10 Las solapas (10) se extienden ligeramente sobre la totalidad del borde superior de las paredes laterales mayores (5) y se prolongan parcialmente sobre los bordes sectores trapezoidales invertidos (7). Por su parte, las solapas (11) presentan acodamientos (11') hacia su interior, de anchura acorde al borde de la embocadura que determinan los sectores trapezoidales invertidos (7) correspondientes a los chaflanes (2), superponiéndose
15 parcialmente dichas solapas en zonas para su encolado.

El tamaño de las solapas (10) y (11) será el mínimo necesario para que sea posible un armado automatizado con maquinaria, con cuatro puntos de pegado o unión y posteriormente se pueda añadir el film de plástico por termosellado.

20

Una particularidad relevante de la presente invención es que el envase puede armarse y pegarse de dos maneras diferentes:

- Pegando las pestañas (8) a las paredes laterales menores (6) por fuera, dejando así
25 la superficie interior donde va el producto libre de aristas que lo puedan dañar y aportando un punto de apoyo exterior resistente para que a la hora de doblar las solapas (11), que conforman ala o voladizo perimetral, se mantenga la horizontalidad de las mismas.

30 - Pegando las pestañas (8) a las paredes laterales menores (6) por dentro, intentando aplastar en el troquelado las aristas y dejando libre la parte exterior de las paredes laterales menores (6) para posibilitar una buena impresión de la imagen de la marca o de las especificaciones técnicas del producto.

De esta manera se obtiene una caja sumamente resistente en su armado, ecológica y económica en su producción.

REIVINDICACIONES

1.- Envase para productos hortofrutícolas, que se constituye a partir del desarrollo de una lámina de cartón, troquelado con líneas de corte y dobléz, estableciéndose en dicho desarrollo un sector central y rectangular en funciones del fondo (1), que presenta cuatro chaflanes (2) alternados con sus cuatro lados, formando un contorno octogonal, caracterizado por que

- de los lados mayores del fondo emergen mediante líneas de plegado (3) dos paredes laterales mayores (5) de cuyos dos laterales emergen respectivos sectores trapezoidales invertidos (7) que conforman en el armado las paredes correspondientes a los chaflanes (2), que a su vez se rematan en respectivas pestañas (8) que a través de líneas de plegado (9) se fijan por encolado a las paredes laterales menores (6); y
- de los lados menores del fondo (1) emergen mediante líneas de plegado (4) dos paredes laterales menores (6),

y por que

las paredes laterales mayores (5) y las paredes laterales menores (6) se prolongan en solapas (10) y (11) respectivamente, que en el armado forman un ala o voladizo perimetral y horizontal para la fijación por termosellado de una lámina de plástico de cierre del envase.

2.- Envase para productos hortofrutícolas, según reivindicación 1, caracterizado por que las solapas (10) se extienden ligeramente sobre la totalidad del borde superior de las paredes laterales mayores (5) y se prolongan parcialmente sobre los bordes sectores trapezoidales invertidos (7) y por que, las solapas (11) presentan acodamientos (11') hacia su interior, de anchura acorde al borde de la embocadura que determinan los sectores trapezoidales invertidos (7) correspondientes a los chaflanes (2), superponiéndose parcialmente las solapas (10) y las solapas (11) en determinadas zonas para su encolado en el armado.

3.- Envase para productos hortofrutícolas, según reivindicación 1, caracterizado por que las pestañas (8) se fijan por encolado exteriormente a las paredes laterales menores (6).

4.- Envase para productos hortofrutícolas, según reivindicación 1, caracterizado por que las pestañas (8) se fijan por encolado interiormente a las paredes laterales menores (6).

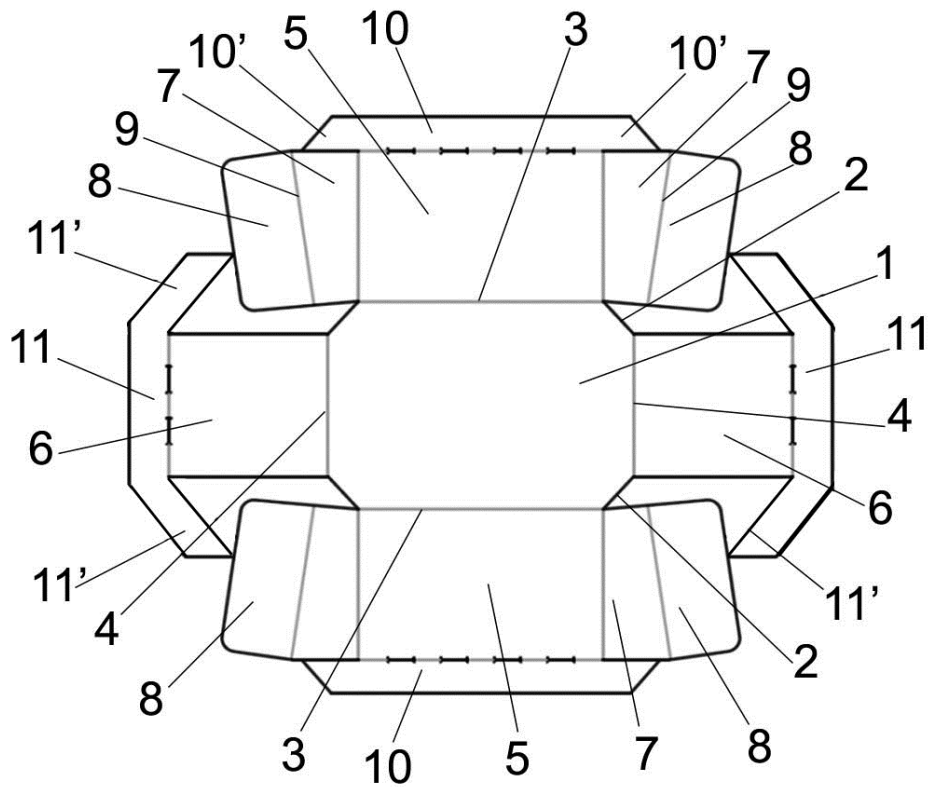


FIG. 1

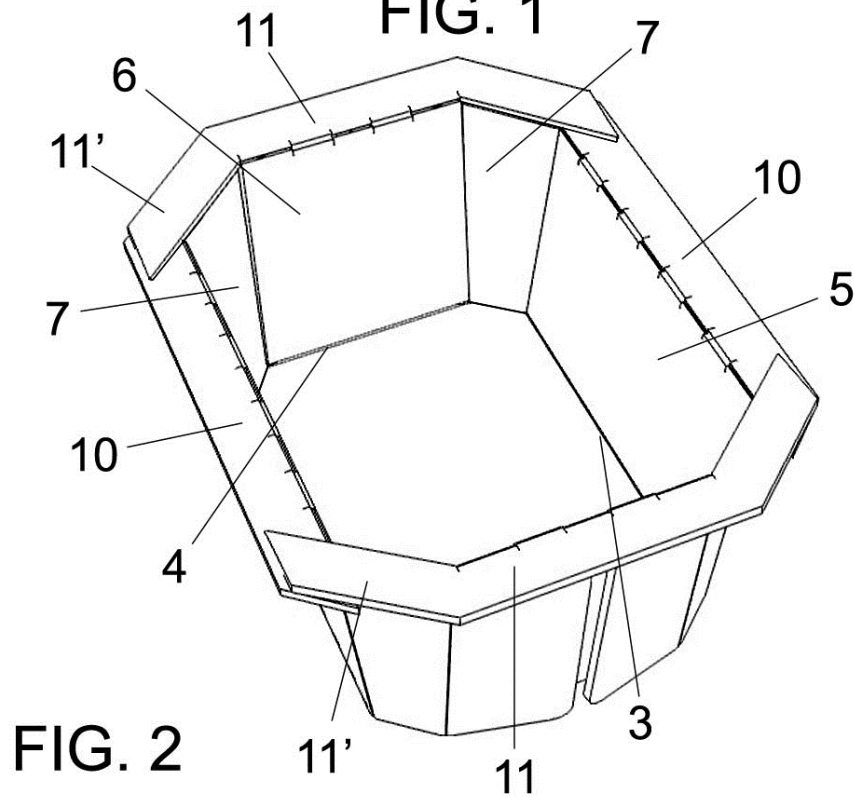


FIG. 2