

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 394 662**

51 Int. Cl.:

**B65D 5/48**

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **20.12.2007 E 07872412 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la solicitud europea: **11.11.2009 EP 2114778**

54 Título: **Dispositivo de presentación de productos**

30 Prioridad:

**31.01.2007 FR 0700664**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

**04.02.2013**

73 Titular/es:

**COMPAGNIE GERVAIS DANONE (100.0%)  
17, BOULEVARD HAUSSMANN  
75009 PARIS, FR**

72 Inventor/es:

**FERRY, VINCENT**

74 Agente/Representante:

**PONS ARIÑO, Ángel**

**ES 2 394 662 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Dispositivo de presentación de productos

5 La presente invención tiene por objeto un dispositivo de presentación de productos que presenta al menos dos envases relacionados mediante una región de vinculación situada en su parte superior, según el preámbulo de la reivindicación 1.

10 Los productos tales como los yogures se entregan generalmente a las tiendas en unas bandejas de agrupamiento de cartón dispuestas sobre una paleta. Las bandejas de agrupamiento son generalmente muy simples, incorporando un fondo cuyo contorno queda rodeado por una pared que se encarga de la retención de los productos en el interior.

15 En la colocación en estantes, los productos se quitan de las bandejas de agrupamiento, y las bandejas se vacían. Para ganar tiempo de carga, también sucede que se coloquen las bandejas de agrupamiento directamente en los estantes.

20 Por otro lado, los citados productos se presentan muchas veces a la clientela con un «envoltorio de cartón» de agrupamiento que los rodea por lotes de 2, 4, 8, 12 ó 16 unidades. Estos envoltorios de cartón brindan una cierta estabilidad al lote, facilitando su manutención, lo cual es especialmente útil para la carga de las estanterías. Estos son eliminados a continuación por el consumidor.

Ello plantea varios problemas.

25 Un primer problema está ligado con el medio ambiente. Para reducir al mínimo el perjudicial impacto de los embalajes, los gobiernos de los diferentes países fomentan la reducción de la cantidad de embalaje, así como la utilización de materiales reciclables.

30 Así, las bandejas de agrupamiento de cartón, una vez vaciadas de su contenido, tienen que ser recicladas por los propios distribuidores, mientras que los envoltorios de cartón de agrupamiento son reciclados lo mejor posible a través de la clasificación selectiva de los residuos domésticos, el cual es un proceso más complicado. Por este motivo, la implantación de estos envoltorios de cartón se halla sometida a un impuesto específico llamado «Ecotasa», para contribuir a la financiación de su reciclado.

35 Un segundo problema radica en la presentación de los productos en el caso en que se pone en estantería el cartón de agrupamiento. En efecto, la presencia de cartón «oculta» los productos agrupados. Por otra parte, cuando estos cartones están dotados de dispositivos de apertura, estos últimos se manejan mal y son poco agraciados.

40 Un tercer problema se debe a la refrigeración en el caso de productos frescos tales como yogures. Los yogures no batidos se envasan a 40 °C antes del final de la fermentación, para permitir la formación de un gel (pH = 4,5) y a continuación se refrigeran en un túnel hasta 5 °C. Los yogures batidos son fermentados en tanque y seguidamente se envasan y refrigeran en un túnel hasta 5 °C. En uno y otro caso, las bandejas de agrupamiento tradicionales retardan la refrigeración, debido a las paredes que conforman el contorno de las mismas. Para aliviar este inconveniente, se conoce orificar estas paredes para facilitar la circulación de aire.

45 Un cuarto problema es el apilamiento de los envases sobre paletas cuya altura es de aproximadamente 2 metros.

50 En efecto, las bandejas de agrupamiento se apilan unas sobre otras por su fondo, el cual descansa sobre las paredes verticales que conforman el contorno de estas bandejas y sobre todo sobre los productos de la o de las capas inferiores, los cuales de este modo soportan la mayor parte del peso.

La presente invención tiene por objeto un dispositivo de presentación de productos en las estanterías de una tienda que sea apto para evitar al menos uno de los citados inconvenientes.

55 El objeto de la invención se alcanza mediante las características indicadas en la parte caracterizadora de la reivindicación 1.

60 Ventajosamente, una dicha pared de separación se extiende de un borde anterior a un borde posterior de la bandeja, lo cual permite contribuir lo mejor posible a la resistencia a la compresión de las parejas de envases, sosteniéndolas por el medio en toda la longitud de vinculación entre los envases.

El dispositivo puede incorporar varias paredes de separación separadas por una distancia correspondiente a 2 cavidades.

Los productos pueden estar agrupados por múltiplos de dos, en particular por grupos de 2, 4, 6 u 8 envases dispuestos según una o varias hileras.

5 Al menos una pared de separación puede extenderse de un borde al otro de la plancha.

El dispositivo está conformado en general a partir de una sola plancha, en particular de cartón.

10 El fondo de la bandeja está bordeado ventajosamente por una primera pared apta para retener los productos y que discurre siguiendo un primer lado del fondo.

15 Preferentemente, la primera pared se prolonga a uno y otro lado en una segunda y una tercera pared que son adyacentes a la misma y las cuales se extienden sobre una parte de un segundo y de un tercer lado adyacentes al primer lado, en particular sobre menos de la mitad de la longitud de los lados segundo y tercero y, más en particular, sobre un tercio aproximadamente de esa longitud.

20 El dispositivo puede caracterizarse porque la primera pared está conformada por repliegue de una primera pestaña articulada sobre el primer lado de la bandeja y porque la segunda y la tercera pared están conformadas por repliegue de una segunda y de una tercera pestaña articuladas a los lados segundo y tercero de la bandeja, los cuales pueden presentar una pestaña de apoyo que pasa a solaparse parcialmente con la primera pestaña.

25 El dispositivo puede incorporar al menos una pestaña retenedora la cual, articulada a una dicha región replegada borde con borde, viene a apoyarse entre la primera región de retención, lo cual, mediante el plegado y el encolado de tres solapas que pasan a superponerse, permite reforzar la parte posterior que sirve para la manipulación, inscribiendo al propio tiempo el recorte de la plancha en un rectángulo de tamaño óptimo.

Al menos una pared de retención puede presentar por su parte inferior y por su parte superior una prolongación y un recorte complementarios que cooperan al superponerse los productos.

30 Al menos el fondo de la bandeja y al menos una pared de separación pueden presentar aberturas en orden a facilitar una circulación de aire.

35 La invención se comprenderá más fácilmente con la lectura de la descripción subsiguiente, en relación con los dibujos que se acompañan, en los cuales:

la figura 1a y 1b, y las figuras 2a y 2b representan en perspectiva anterior y posterior una bandeja según una primera y una segunda forma de realización de la invención, en particular con un tope desgarrable de retención de los envases;

40 las figuras 3a y 3b representan un dispositivo de presentación que comprende la bandeja de las figuras 1a y 1b y unos envases de yogur en forma de pack de cuatro unidades (figura 3a –perspectiva posterior–) o de grupos de 8 (figura 3b –perspectiva anterior–);

45 las figuras 4a y 4b ilustran la superposición de dispositivos de presentación según la figura 3a respectivamente en perspectiva posterior y en perspectiva anterior con los productos parcialmente retirados, siendo la figura 4c una ampliación parcial de la figura 4a para mostrar la región en la que se encajan las dos bandejas;

50 la figura 5 ilustra en perspectiva anterior la superposición de dos dispositivos de presentación según la figura 3b con dos grupos de 8 envases retirados;

la figura 6 es una vista en planta de una plancha para la realización de una bandeja según las anteriores figuras; y

55 las figuras 7a y 7b representan respectivamente una variante de un dispositivo de presentación y de una plancha para su puesta en práctica.

60 Tal como se representa en las figuras 1a y 1b, una bandeja (1) incorpora un fondo (2) de forma general rectangular y dos paredes de separación (4) y (5) que se extienden paralelamente a los lados (23) y (24), preferentemente entre el borde anterior (25) y una pared posterior (22). Esta pared posterior (22) queda bordeada por dos paredes laterales (20) y (21) que son adyacentes a la misma y que se extienden sobre una parte de la longitud, en el presente caso aproximadamente un tercio, de los dos lados (23) y (24).

El fondo (22) presenta una abertura de asimiento (26') obtenida por abatimiento a 90° y encolado de una pestaña

recortada (26) que permite un refuerzo en esa zona.

5 Las paredes laterales (20) y (21) presentan un borde superior (32) que se extiende hasta el tercio aproximadamente de los lados (23) y (24) partiendo del borde posterior (25') y que se prolonga hacia el frente en una testa cortada (31) y un borde vertical (30) y hacia atrás en una prolongación realizada (33) definida por una testa cortada (33') y un borde superior (33").

10 Además, las paredes laterales (20) y (21) se prolongan en unas pestañas (60) y (61) que pasan a solapar la pared (22) y presentan un borde superior (35) que discurre siguiendo el borde superior (36) de la pared (22) y una prolongación realizada (34) definida por una testa cortada (34') y un borde superior (34").

15 Las paredes laterales (20) y (21) presentan por su parte inferior posterior unos recortes en trapecio (37) complementarios de las prolongaciones (33) y son adyacentes a unos recortes en trapecio (38) de las pestañas (60) y (61), los cuales son complementarios de las prolongaciones (34), permitiendo estas prolongaciones y recortes superponer las bandejas, reteniéndolas al propio tiempo, debido asimismo a los recortes (24') y (25") de los lados (24) y (25'). En la pestaña (22) se pueden acondicionar unas prolongaciones y unos recortes complementarios, en particular en ausencia de las pestañas (60) y (61).

20 La pared (22) y/o las paredes (20) y (21) y/o el fondo (2) y/o los paneles de separación (4) y (5) llevan practicadas respectivamente unas aberturas (26'), (27), (28), (29), (45), (55) con el fin de permitir, si es el caso, una mejor circulación de aire para unos productos sometidos a una etapa térmica tal como una refrigeración. Estas aberturas están practicadas a nivel de los espacios (74) entre los envases (72).

25 Las figuras 2a y 2b se diferencian de las figuras 1a y 1b por unos elementos retenedores desplegados con dos pestañas retenedoras (42) y (43), así como (52) y (53) (figura 2c) obtenidos mediante unos recortes en (44') y (44"), y (54') y (54") que se despliegan para determinar dos pestañas a 90° (42) y (43) por una parte y (52) y (53) por otra, las cuales son fácilmente desgarrables. Estos elementos retenedores opcionales (52) y (53) pueden ir dispuestos, preferentemente cerca del borde anterior (25) tal como está representado, para facilitar su desgarrar o su repliegue en la colocación en estante, o bien incluso en el espacio (74) entre dos productos. Basta con realizar unos cortes  
30 preliminares en una plancha de cartón para obtenerlos.

Como alternativa, se pueden poner en práctica uno o varios dispositivos de retención con una sola pestaña desplegable.

35 Las figuras 3a y 3b representan un dispositivo de presentación que asocia una bandeja anteriormente descrita y unos envases de yogur por cuatro (pack de cuatro unidades (75)) para la figura 3a y por ocho (referencia 80) para la figura 3b.

40 Las figuras 4c y 4b ilustran la superposición de los dispositivos de presentación con retención por los recortes en trapecio (37) y (38) y las prolongaciones realizadas (33) y (34) (véase la figura 4c).

45 Se ve más en particular en la figura 4b que los envases de yogur (72) se hallan dispuestos a caballo sobre las paredes (4) y (5), disponiéndose dos envases de un pack de cuatro unidades (75) a cada uno de los lados de una pared. La figura 5 muestra la disposición de yogures por 8 (referencia 80) bien sea lateralmente, o bien en la longitud de la bandeja.

50 La altura de los tabiques de separación (4) y (5) se elige de tal manera que su cara superior (48), (58) entre sensiblemente en contacto con la cara inferior (71) de las regiones de puente (70) separadoras de los envases (72). Con ello, y dado que las paredes de separación (4) y (5) se hallan situadas entre envases solidarios entre sí (y no en la periferia de la bandeja como en la técnica anterior), la fuerza ejercida sobre los envases se ve disminuida sobremanera y el esfuerzo puede ser transmitido en su mayor parte por las paredes (4) y (5) en un paletizado sobre paletas cuya altura nominal es en general del orden de 2 metros.

55 Ello permite reducir sensiblemente el espesor de pared de envases de yogur, por ejemplo entre aproximadamente 0,7 mm y 0,8 mm, con el consiguiente ahorro de material.

60 Puede subsistir un ligero vano (por ejemplo, 1 mm) entre la cara inferior (71) de las regiones de puente (70) y la cara superior (48), (58) de las paredes (4) y (5). En efecto, bajo la acción de una fuerza ejercida por una bandeja superior, los envases situados a ambos lados de una pared (4) o (5) tienden a flexionar, distanciándose ligeramente uno de otro hasta que dicha cara inferior (71) haga tope en el borde superior (48), (58) de las paredes (4) y (5), las cuales de este modo retransmiten la mayor parte del esfuerzo.

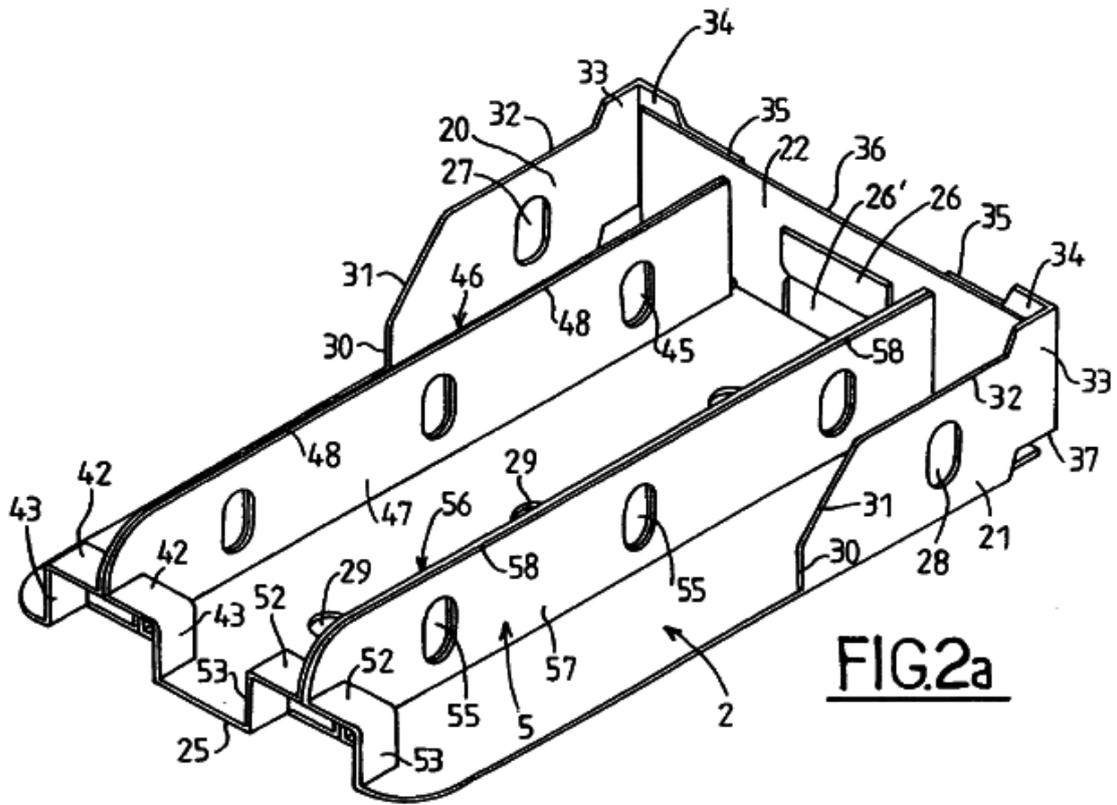
Además, tal como se ha dicho, el dispositivo de presentación que está concebido para quedar dispuesto en estante elimina o reduce significativamente los envoltorios de cartón en los que se embalan los envases y que llevan consigo a su domicilio los consumidores, con los consiguientes problemas de reciclado anteriormente apuntados por los cuales se deduce una ecotasa.

- 5 El dispositivo tal y como está descrito presenta ventajas en lo que respecta a la colocación en estante.
- 10 El hecho de que su cara anterior (25) y la mayor parte de la longitud de los lados laterales (23) y (24) estén desprovistas de pared destaca los productos, lo cual hace que la supresión de los envoltorios de cartón no es un inconveniente en lo que concierne a la presentación del producto en estante. La bandeja puede estar recubierta de menciones impresas que se irán descubriendo según van siendo extraídos productos por los clientes.
- 15 Las pestañas laterales (20) y (21) así como las pestañas abatidas (60) y (61) refuerzan mecánicamente la bandeja por su parte posterior y brindan un agarre sin problemas para la manutención y la colocación en estante.
- La ausencia de pared en la mayor parte del contorno de la bandeja facilita la circulación del aire al paso de los productos por el túnel de refrigeración. Esta circulación se ve facilitada por la presencia de los recortes (26') y/o (27) y/o (28) y/o (29) y/o (45) y/o (55).
- 20 La función mecánica de las paredes longitudinales (4) y (5) sobre las cuales se ubican a caballo los productos queda reforzada en el caso en que éstas proceden del repliegue borde con borde de dos paneles (46) y (47) por una parte y (56) y (57) por otra, cuyos bordes superiores (48) y (58) respectivamente sirven de apoyo para las regiones de puente (71) entre envases (72) o hileras de envases solidarios entre sí.
- 25 Le bandeja (2) puede estar conformada a partir de una plancha de cartón representada en la figura 6.
- Las paredes (4) y (5) se conforman por repliegue borde con borde y encolado de los paneles (46) y (47) por una parte y (56) y (57) por otra. Con ello, la materia constitutiva de las paredes (4) y (5) que aportan la resistencia a la compresión vertical es solidaria del fondo del dispositivo, lo cual es favorable para una buena transmisión de los esfuerzos y para la resistencia mecánica del conjunto.
- 30 El repliegue de las pestañas (20) y (21) determina los paneles laterales y el repliegue de la pestaña de fondo (22) viene seguido del repliegue de las pestañas (60) y (61) de los paneles laterales (20) y (21).
- 35 El dispositivo ilustrado por las figuras 7a y 7b presenta dos pestañas suplementarias (93) y (94) que están articuladas al borde posterior de un panel (46, 47; 56, 57), las cuales por repliegue borde con borde determinan las paredes longitudinales (4) y (5). La parte posterior del dispositivo de presentación presenta entonces la pestaña central (92), las citadas pestañas (93) y (94) y las pestañas (90) y (91) que prolongan las pestañas laterales (20) y (21). En el ejemplo representado, las pestañas (93) y (94) se hallan articuladas al borde posterior de los paneles (46) y (57) respectivamente. Tal como muestra la figura 7a, se obtiene en los dos extremos del fondo (92), un solapamiento parcial con las pestañas (90) y (95) por una parte y (91) y (94) por otra, para conformar un triple espesor que refuerza el dispositivo en esa región que sirve para la manipulación.
- 40 y (57) respectivamente. Tal como muestra la figura 7a, se obtiene en los dos extremos del fondo (92), un solapamiento parcial con las pestañas (90) y (95) por una parte y (91) y (94) por otra, para conformar un triple espesor que refuerza el dispositivo en esa región que sirve para la manipulación.
- 45 Tal como muestra la figura 7b, la plancha se inscribe en un rectángulo de contorno optimizado, con un mínimo de pérdida de material.

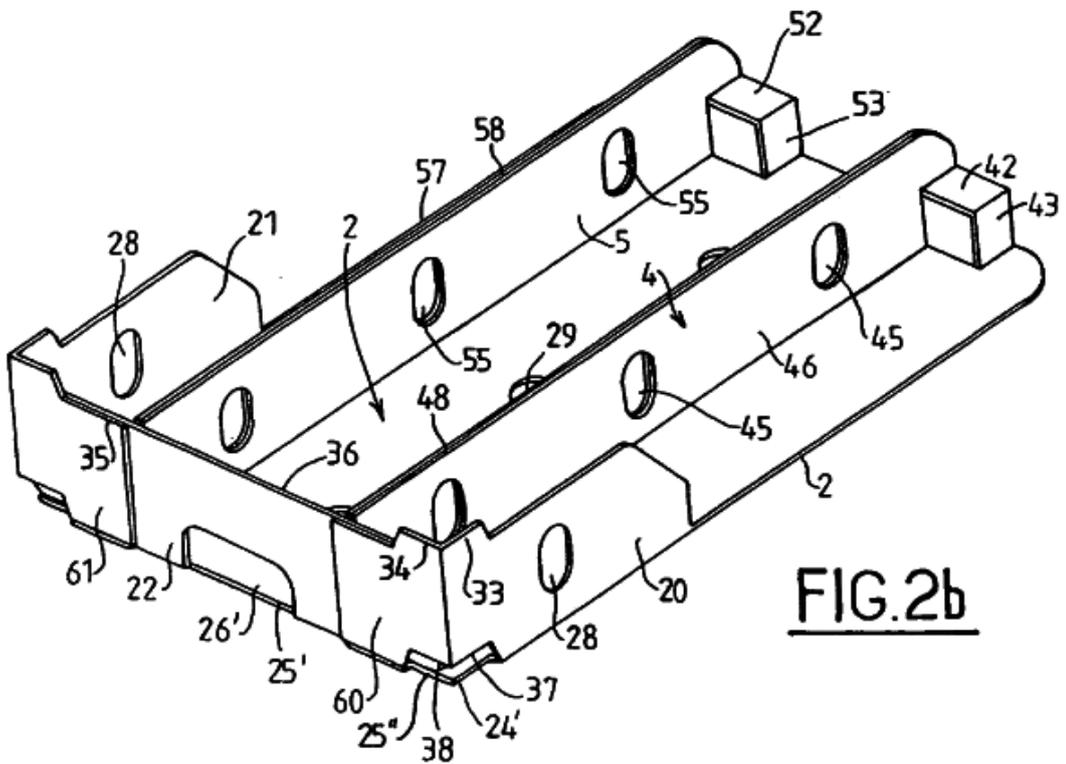
**REIVINDICACIONES**

1. Dispositivo de presentación de productos que presenta al menos dos envases relacionados mediante una región de vinculación situada en su parte superior, presentando dicho dispositivo una bandeja (1) que tiene un fondo y al menos una pared de separación (4, 5) sobre la cual viene a apoyarse la cara inferior (71) de al menos una región de vinculación (70), quedando situados dichos citados envases (72) a ambos lados de la pared de separación (4, 5), caracterizado porque dicha al menos una pared de separación está conformada por repliegue borde con borde y a 90° de dos regiones (46, 47, 56, 57) de una plancha, en particular de cartón.
2. Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** incorpora al menos dos paredes de separación (4, 5) separadas por una distancia correspondiente a dos envases.
3. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 ó 2, **caracterizado porque** los productos están agrupados por grupos de 2, 4, 6 u 8 envases dispuestos según al menos una hilera.
4. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las anteriores reivindicaciones, **caracterizado porque** está conformado a partir de una sola plancha, en particular de cartón.
5. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las anteriores reivindicaciones, **caracterizado porque** al menos una pared de separación (4, 5) se extiende de un borde al otro de dicha plancha.
6. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las anteriores reivindicaciones, **caracterizado porque** el fondo de la bandeja (2) está bordeado por una primera pared de retención (22, 92) apta para retener los productos y que discurre siguiendo un primer lado.
7. Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 6, **caracterizado porque** la primera pared de retención (22, 92) incorpora a ambos lados una segunda (20) y una tercera (21) pared de retención que se extienden sobre una parte de un segundo (23) y de un tercer (24) lado adyacentes al primer lado.
8. Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 7, **caracterizado porque** la segunda (20) y la tercera (21) pared de retención se extienden sobre menos de la mitad de la longitud de los lados segundo (23) y tercero (24), y más en particular sobre un tercio de esta longitud.
9. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 y 8, **caracterizado porque** la primera pared de retención (22, 92) está conformada por repliegue de una primera pestaña del fondo de la bandeja y **porque** la segunda (20) y la tercera (21) pared de retención (22) están conformadas por repliegue de una segunda y de una tercera pestaña articuladas a los lados segundo y tercero de la bandeja y presentan una pestaña de apoyo (60, 61, 70, 71) que pasa a solaparse parcialmente con la primera pestaña.
10. Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 9, **caracterizado porque** incorpora al menos una pestaña retenedora (73, 74) articulada a una región (46, 47, 56, 57) la cual, replegada borde con borde, viene a apoyarse contra la primera pared de retención (92).
11. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 10, **caracterizado porque** al menos una pared de retención (20, 21, 22) presenta por su parte inferior y por su parte superior una prolongación (33, 34) y un recorte (37, 38) complementarios que cooperan al superponerse los productos.
12. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las anteriores reivindicaciones, **caracterizado porque** presenta al menos un elemento retenedor de los productos que presenta al menos una pestaña desplegable (42, 43, 52, 53), preferentemente en la proximidad de un borde anterior (25) de la bandeja (1).
13. Dispositivo de acuerdo con una cualquiera de las anteriores reivindicaciones, **caracterizado porque** al menos el fondo (2) de la bandeja (1) y al menos una pared de superposición (4, 5) presentan aberturas en orden a facilitar una circulación de aire.

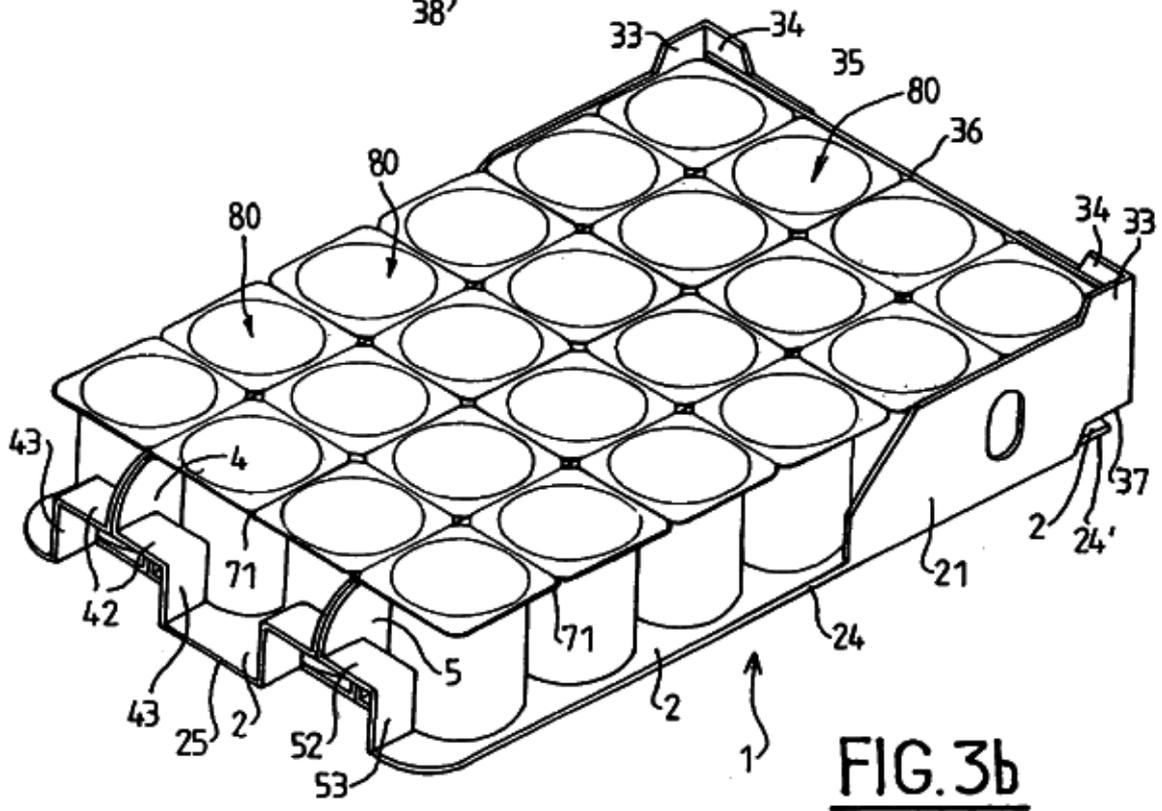
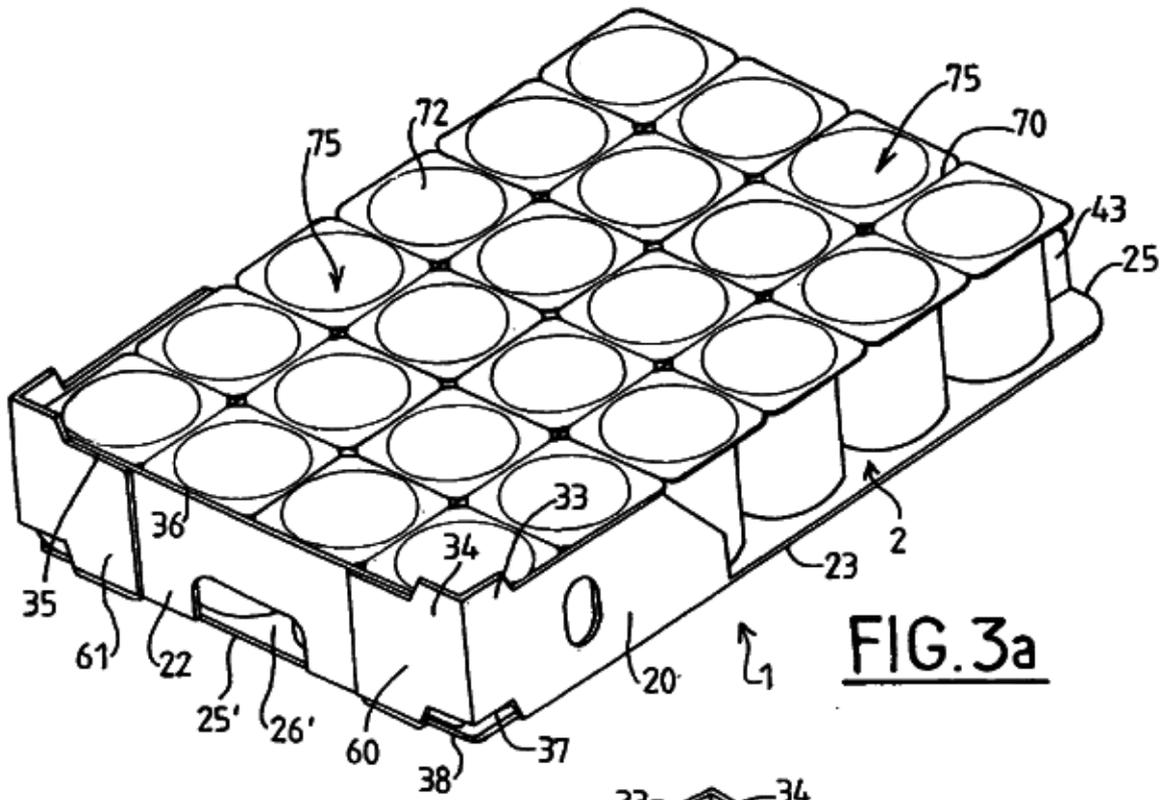


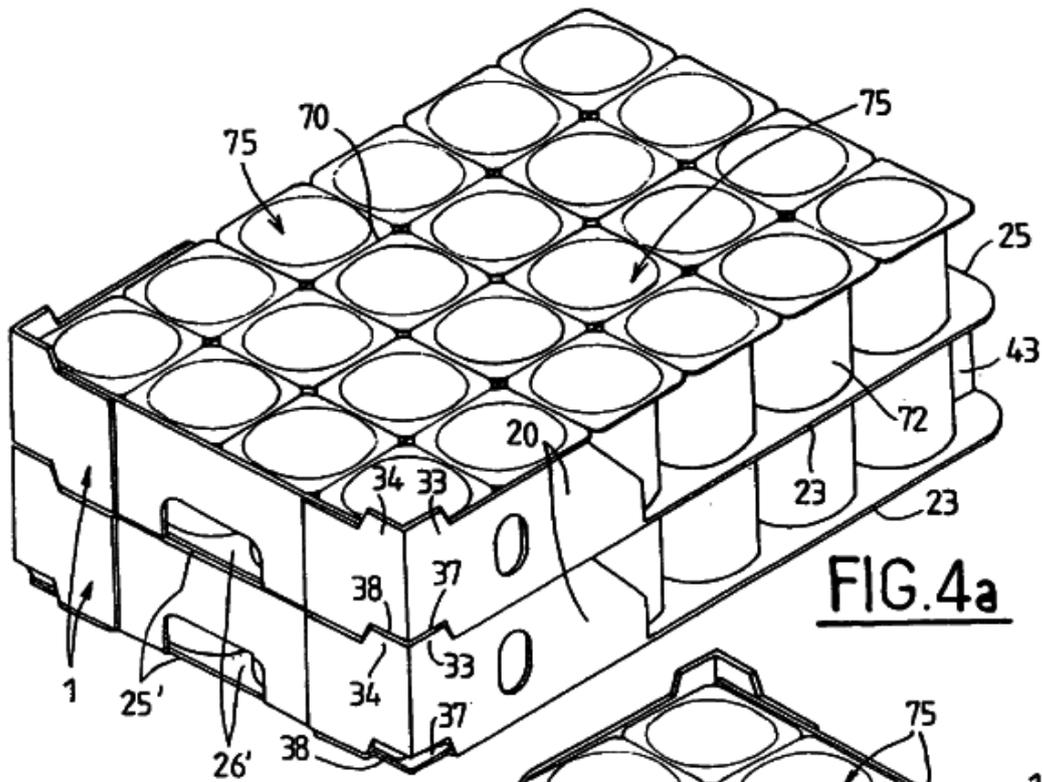


**FIG. 2a**

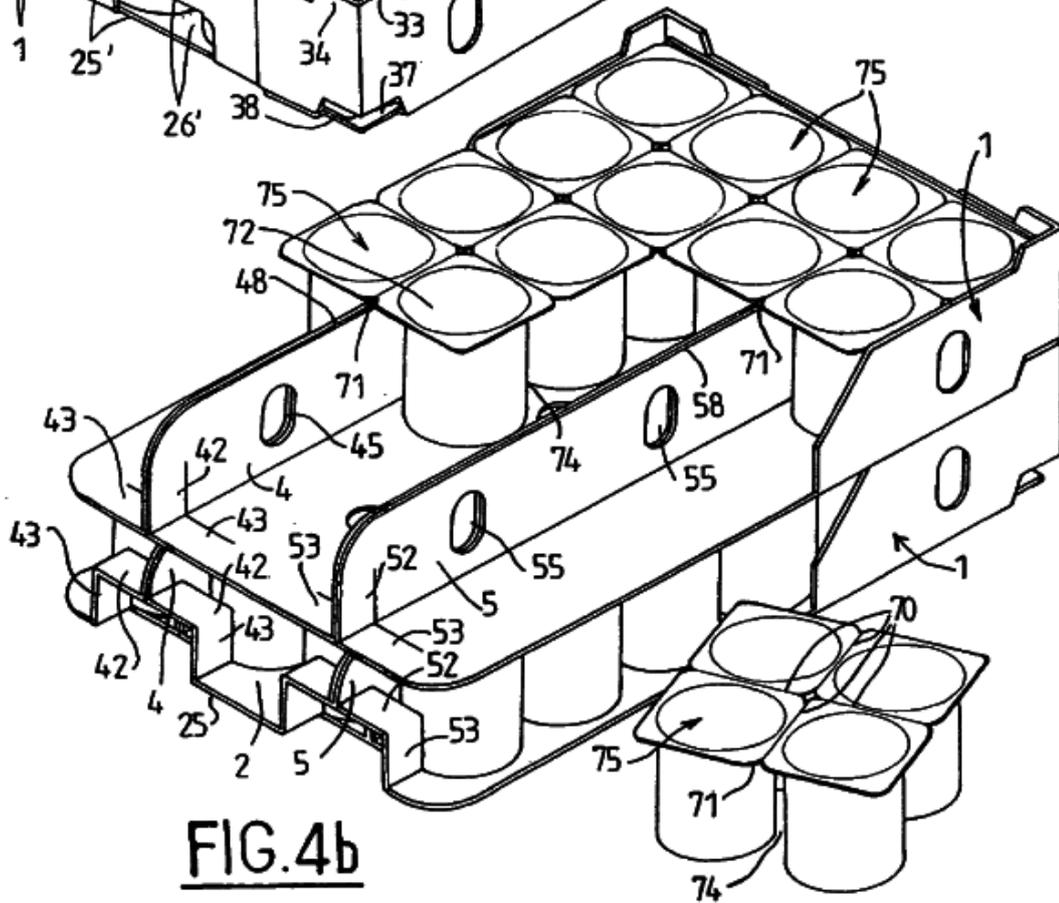


**FIG. 2b**



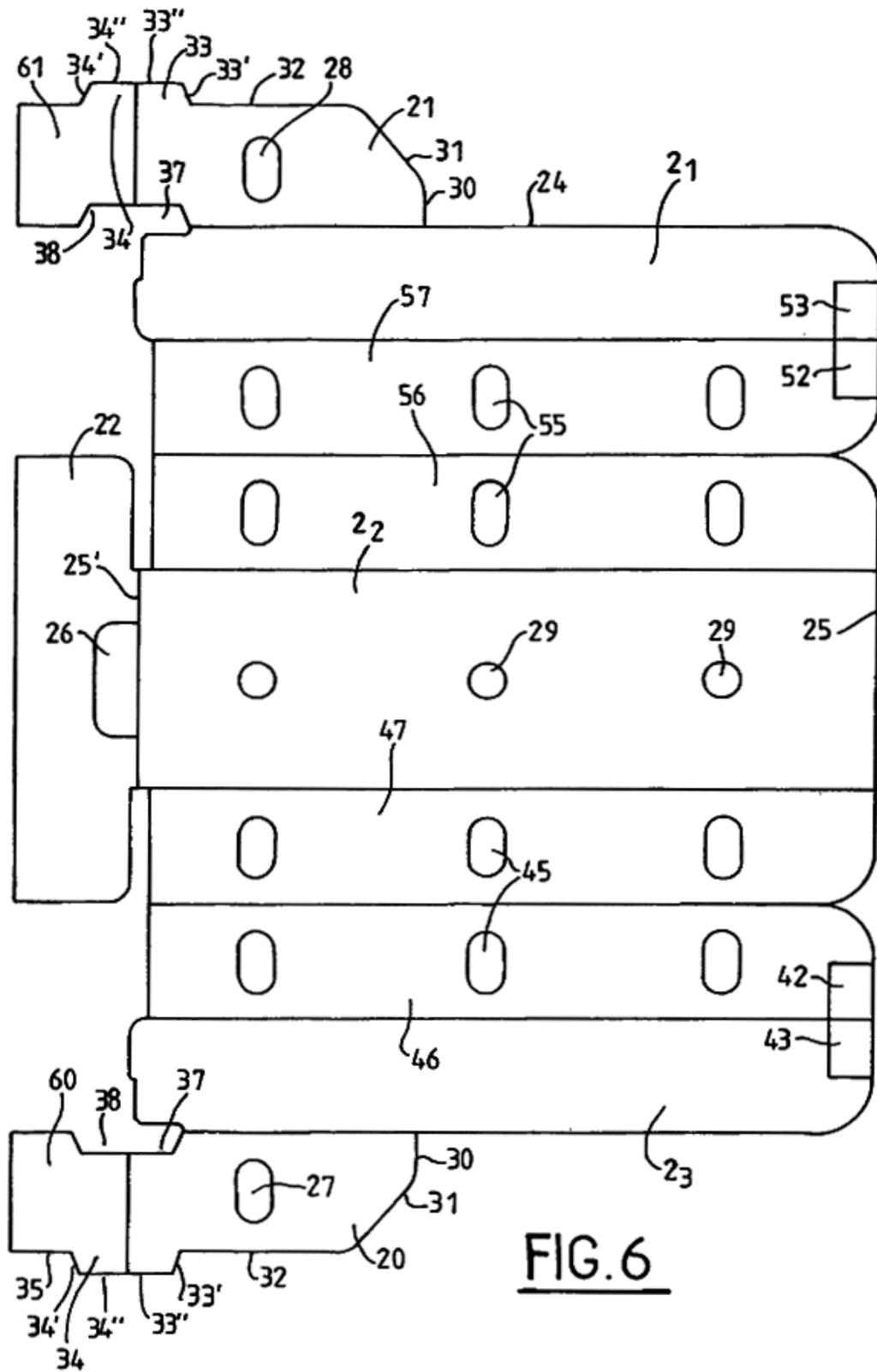


**FIG. 4a**



**FIG. 4b**





**FIG. 6**

