

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 535 644**

51 Int. Cl.:

B65D 5/52 (2006.01)

B65D 5/54 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **14.04.2010 E 10713647 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **18.03.2015 EP 2477901**

54 Título: **Procedimiento para la fabricación de un embalaje de presentación apilable y embalaje de presentación correspondiente**

30 Prioridad:

18.09.2009 DE 102009029610

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

13.05.2015

73 Titular/es:

**HENKEL AG & CO. KGAA (100.0%)
Henkelstrasse 67
40589 Düsseldorf, DE**

72 Inventor/es:

**SCHMITT, MONIKA y
BLANA, MATTHIAS, UWE**

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

ES 2 535 644 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

Procedimiento para la fabricación de un embalaje de presentación apilable y embalaje de presentación correspondiente

5 La invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un embalaje de presentación apilable y a un embalaje de presentación fabricado según este procedimiento.

Estado de la técnica

10 Por el estado de la técnica, el experto conoce ampliamente embalajes de transporte y embalajes exteriores para el almacenaje y transporte de una pluralidad de medios a embalar tales como botellas, latas, cartones etc. Estos formatos de embalaje que se pueden usar no sólo como embalaje de transporte sino también como ayuda de venta (embalaje de presentación) se emplean frecuentemente en el comercio al por menor. La ventaja consiste en que las unidades de venta cumplen tanto la función de un embalaje de transporte que protege durante el transporte como, durante la colocación posterior en la tienda, la función de una representación de la mercancía que fomenta la venta sin necesidad de presentación adicional.

20 Para ello, generalmente, los cartones exteriores se abren cortando por las partes laterales oblicuamente o prácticamente de forma diagonal, de modo que una vez eliminada completamente la zona superior del cartón de transporte resulta la llamada unidad de presentación para venta que aún mantiene unido el bloque de mercancías, pero que permite sin problemas la extracción de unidades y la aplicación de precios.

25 El interés del comercio al por menor por el uso de embalajes como presentación de mercancías es apoyado con desarrollos correspondientes por la industria de embalajes. Por lo tanto, existen una multiplicidad de variantes de embalajes de transporte que después del transporte y del almacenaje se pueden convertir con más o menos trabajo en ayudas de venta (embalajes de presentación). Por ejemplo en el lado interior del cartón de transporte se confecciona durante la fabricación una cinta para apertura rápida que se ha de abrir antes de la presentación de las mercancías, resultando la ayuda de venta (embalaje de presentación). Los cartones también se pueden fabricar a partir de recortes correspondientes con una o varias piezas, de tal forma que quede facilitada la conversión del mero embalaje en la unidad de presentación para venta.

30 En especial, se prevén perforaciones como ayuda de apertura para poder abrir el embalaje de transporte sin medios auxiliares adicionales como por ejemplo unas tijeras o un cuchillo.

35 En este tipo de embalajes de transporte resulta problemático que debido a la tapa retirada y la resultante disminución significativa de la integridad estructural, los embalajes de transporte abiertos (embalaje de presentación) son apilables sólo en medida limitada o no son apilables.

40 Por lo tanto, en el comercio, este tipo de embalajes de presentación (ya abiertos) no pueden apilarse sobre palets y colocarse en locales de venta y venderse directamente desde el palet, sin que sea necesaria una apertura adicional de los embalajes de transporte por el personal del comercio.

45 Por los documentos WO2008/057984A1 y FR2620682A2 se conoce respectivamente un embalaje de transporte con un lado delantero, un lado trasero, un lado de cabeza, un lado de fondo, una primera superficie lateral y una segunda superficie lateral. El embalaje de transporte tiene respectivamente una tapa que cierra una abertura.

50 En el documento FR2620682A3 está prevista una ayuda de apertura, cuyo debilitamiento de material es lineal a lo largo del lado delantero que comprende dos superficies laterales así como el lado de cabeza y que circunda la tapa separable, y estando separada la tapa es posible extraer al menos un envase del embalaje de transporte.

55 Mediante la extracción de la tapa, los embalajes de transporte de los documentos WO2008/057984A1 y FR2620682A3 se convierten en un embalaje de presentación quedando a la vista los envases situados dentro de los embalajes.

Objetivo de la invención

60 Por lo tanto, la invención tiene el objetivo de proporcionar un embalaje de presentación que se pueda fabricar de manera sencilla a partir de un embalaje de transporte y que se pueda apilar bien.

Este objetivo se consigue mediante un procedimiento con las características de la reivindicación 1 y un embalaje de presentación según la reivindicación 4.

65 Una ventaja esencial de la invención es que el embalaje de transporte se puede convertir en un embalaje de presentación apilable sin necesidad de aplicar materiales y recursos adicionales. Más bien, para conseguir la

apilabilidad suficiente, con la tapa separable se usa una parte del embalaje de transporte que hasta ahora habitualmente se eliminaba al convertir el embalaje de transporte en un embalaje de presentación.

5 A continuación, la invención se describe en detalle con la ayuda de los ejemplos de realización que muestran tan sólo ejemplos de realización. Muestran:

la figura 1	un embalaje de transporte con una tapa separable en estado cerrado
la figura 2	un embalaje de transporte con la tapa separada, en representado de despiece
la figura 3	un embalaje de transporte con la tapa completamente separada
10 la figura 4	la tapa separada con el extremo libre pivotante
la figura 5	la tapa separada con el extremo libre plegado
la figura 6	un embalaje de presentación con la tapa insertada en la abertura

Lista de signos de referencia

15	1.	Embalaje de transporte / embalaje de transporte
	3.	Lado delantero
	4.	Lado trasero
	5.	Lado de cabeza
20	6.	Lado de fondo
	7.	Superficie lateral
	8.	Superficie lateral
	9.	Ayuda de apertura
	10.	Tapa
25	11.	Abertura
	12.	Línea de debilitamiento
	13.	Extremo libre

30 La figura 1 muestra un embalaje de transporte 1 en estado cerrado. El embalaje de transporte 1 presenta una forma tridimensional de paralelepípedo. A lo largo del lado delantero 3, las superficies laterales 7, 8 y el lado de cabeza 5 se extiende una ayuda de apertura 9 realizada como perforación lineal que circunda una tapa 10 separable. Arrancándola a lo largo de la perforación, el usuario puede soltar la tapa 10 completamente del embalaje de transporte 1.

35 La figura 2 muestra el dispositivo de transporte 1 conocido por la figura 1, con la tapa 10 completamente soltada del embalaje de transporte 1. La figura 3 muestra el embalaje de transporte conocido por las figuras 1 y 2, sin la tapa 10. Se puede ver bien la abertura 11 realizada de forma relativamente grande que permite la extracción sencilla de los envases almacenados en el embalaje de transporte.

40 La tapa completamente soltada del embalaje de transporte 1 se puede ver en la figura 4. El extremo libre 13 está unido al lado de cabeza 5b de la tapa 10 a través de la línea de debilitamiento 12, alrededor de la que se puede pivotar el extremo libre 13 de tal forma que quede en contacto con la cara superior o la cara inferior del lado de cabeza 5b de la tapa 10. Esto está representado a título de ejemplo en la figura 5 en la que el extremo libre 13 está en contacto con el lado inferior del lado de cabeza 5b.

45 La tapa 10 realizada de esta manera se puede posicionar entonces en la abertura 11 del embalaje de transporte 1. Esto está representado en la figura 6. La tapa 10 separada está insertada en la abertura 11 formada por la tapa 10 separada, de tal forma que el lado delantero 3b de la tapa que en el estado de la tapa 10 unido al embalaje de transporte 1 está orientado hacia fuera, está orientado, en el estado de la tapa 10 insertado en la abertura 11, hacia el interior del embalaje de transporte 1. También se puede decir que, en comparación con su posición original, en el estado unido al embalaje de transporte 1, la tapa se vuelve a insertar en la abertura 11 estando girada 180° alrededor de la vertical. Al menos una serie de envases se encuentran directamente delante de la abertura 11, de modo que dichos envases quedan a la vista también cuando la tapa 10 está insertada (no está representado en la figura 6).

50 Tras plegar el extremo libre 13 sobre la cara inferior del lado de cabeza 5b de la tapa 10, en el estado de la tapa 10 insertado en la abertura 11, la cara inferior del lado de cabeza 5b yace sobre los envases (no representados) almacenados dentro en el embalaje de transporte 1. La tapa 10 y los envases están realizados de tal forma que el lado de cabeza 5b de la tapa 10 y el lado de cabeza 5a del embalaje de transporte 1 forman una superficie sustancialmente plana. Generalmente, los envases presentan una mayor presión de recalcado por apilamiento que el embalaje de transporte o de presentación 1, de modo que la tapa 10 que yace sobre estos puede desviar bien a los envases más estables las fuerzas producidas por embalajes de transporte o de presentación 1 apilados unos sobre otros.

65 La tapa 10 también puede estar realizada de tal forma que, en el estado insertado tal como está representado en la figura 6, el lado delantero 3b de la tapa yace sobre el fondo 6a del embalaje de transporte, de tal forma que el lado

de cabeza 5b de la tapa 10 y el lado de cabeza 5a del embalaje de transporte 1 formen una superficie sustancialmente plana causando un efecto de apoyo adicional al apilar el embalaje de transporte 1.

5 El embalaje de presentación representado en la figura 6 puede formarse tal como se conoce por el embalaje de transporte conocido por la figura 1.

10 En primer lugar, se realiza la separación de la tapa 10 del embalaje de transporte 1 a lo largo de una ayuda de apertura 9, cuyo debilitamiento de material discurre linealmente a lo largo del lado delantero 3, las dos superficies laterales 7, 8 y el lado de cabeza 5 circundando la tapa 10 que se puede separar del embalaje de transporte 1, siendo posible la extracción de al menos un envase del embalaje de transporte 1 cuando la tapa 10 está separada. A continuación, se forma el embalaje de presentación mediante la inserción de la tapa 10 separada en la abertura 10 formada por la tapa 10 separada, por lo que el lado delantero 3b de la tapa 10 que en el estado de la tapa 10 unido al embalaje de transporte 1 está orientado hacia fuera, está orientado, en el estado de la tapa 10 insertado en la

15

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la fabricación de un embalaje de presentación apilable a partir de un embalaje de transporte para una pluralidad de envases, que comprende

- 5
- un lado delantero (3)
 - un lado trasero (4)
 - un lado de cabeza (5)
 - un lado de fondo (6)
- 10
- una primera superficie lateral (7) y una segunda superficie lateral (8),
 - en el que está prevista una ayuda de apertura (9), cuyo debilitamiento de material discurre linealmente a lo largo del lado delantero (3), las dos superficies laterales (7, 8) así como el lado de cabeza (5) circundando una tapa (10) que se puede separar del embalaje de transporte (1), siendo posible la extracción de al menos un envase del embalaje de transporte (1) cuando está separada la tapa (1),
- 15
- y en el que el lado de cabeza (5) en aquel lado del embalaje de transporte (1) no abierto que está orientado hacia dentro, no yace sobre los envases,

que comprende los siguientes pasos:

- 20
- la separación de la tapa (10) del embalaje de transporte (1) a lo largo de la ayuda de apertura (9),
 - la inserción de la tapa (10) separada, girada 180º alrededor de la vertical con respecto a su posición original en el estado unido al embalaje de transporte (1), en la abertura (11) formada por la tapa (10) separada, por lo que el lado delantero (3b) de la tapa (10) que en el estado de la tapa (10) unido al embalaje de transporte (1) está orientado hacia fuera, está orientado, en el estado de la tapa (10) insertado en la abertura (10), hacia el interior del embalaje de transporte (1).
- 25

2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el lado de cabeza (5b) de la tapa (10) comprende una línea de debilitamiento (12), alrededor de la que se pivota el extremo libre (13) del lado de cabeza (5b) de la tapa (10).

30

3. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el lado delantero (3b) de la tapa (10) se coloca sobre el fondo (6a) del embalaje de presentación (1).

35

4. Envase de presentación fabricado según el procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores 1 a 3.

5. Procedimiento según la reivindicación 4, en el que el lado de cabeza (5b) de la tapa (10) con el extremo libre (13) plegado de la tapa (10) está realizado de tal forma que, en el estado de la tapa (10) insertado en la abertura (11), la tapa (10) yace sobre los envases almacenados en el embalaje de presentación (1) y forma una superficie sustancialmente plana con el lado de cabeza (5a) del embalaje de presentación (1).

40

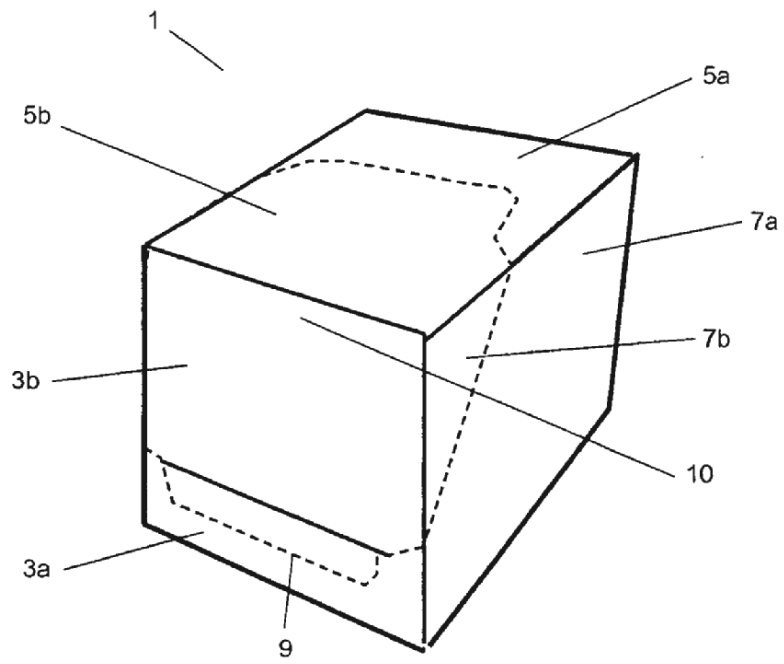


Fig. 1

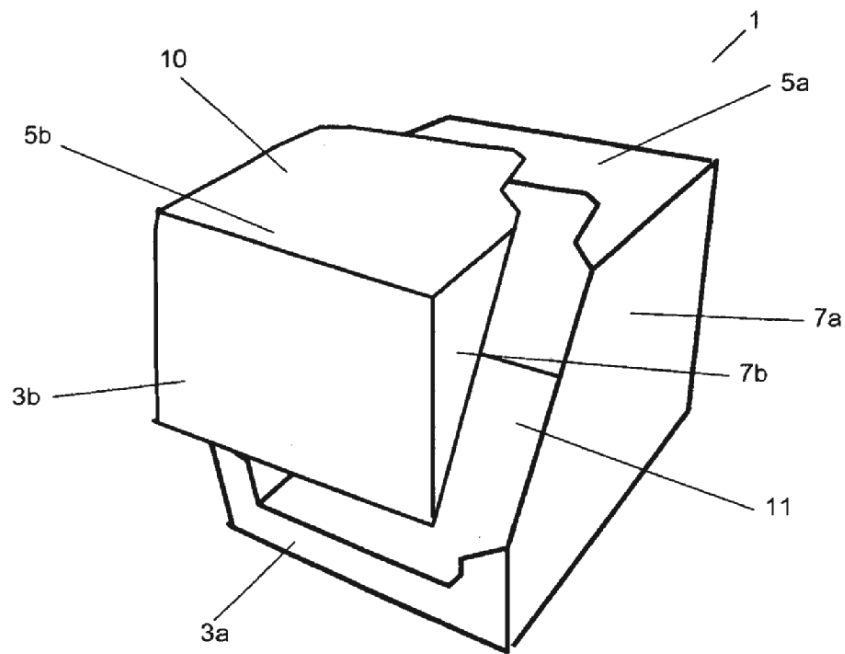


Fig. 2

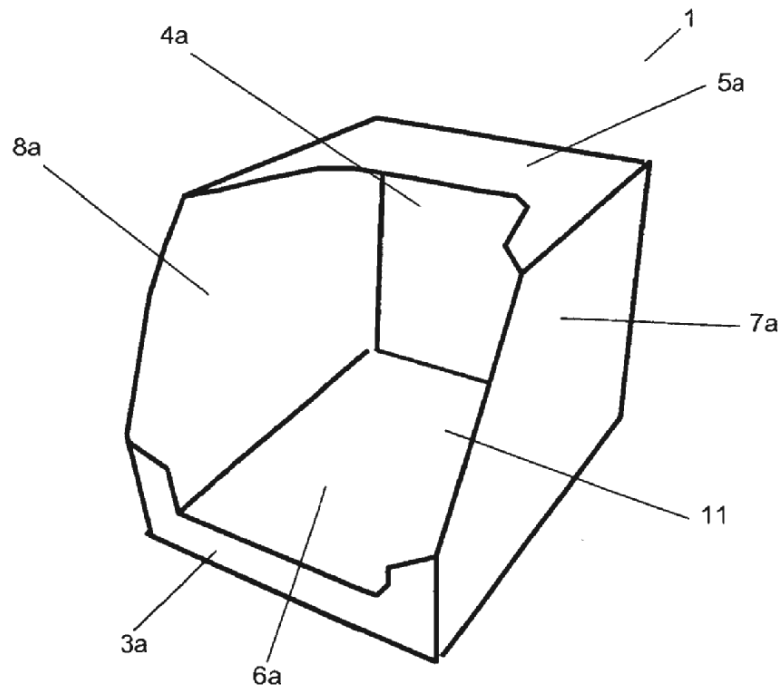


Fig. 3

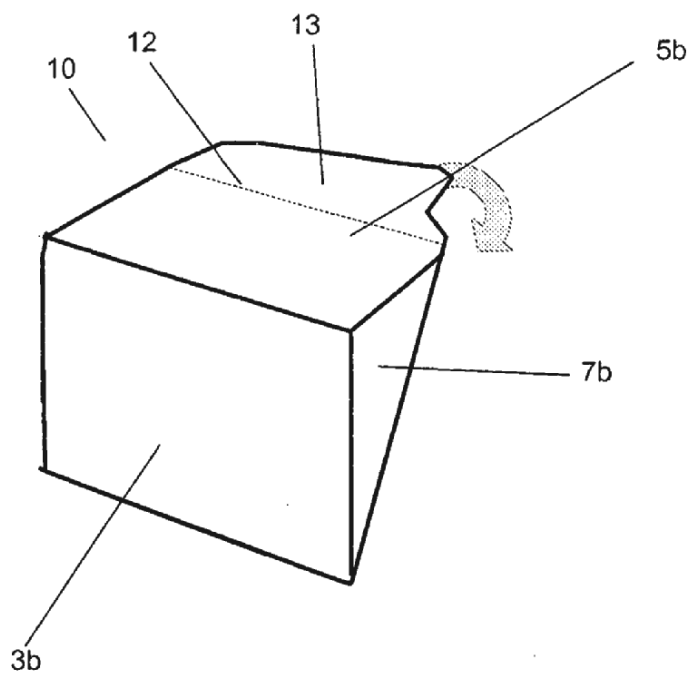


Fig. 4

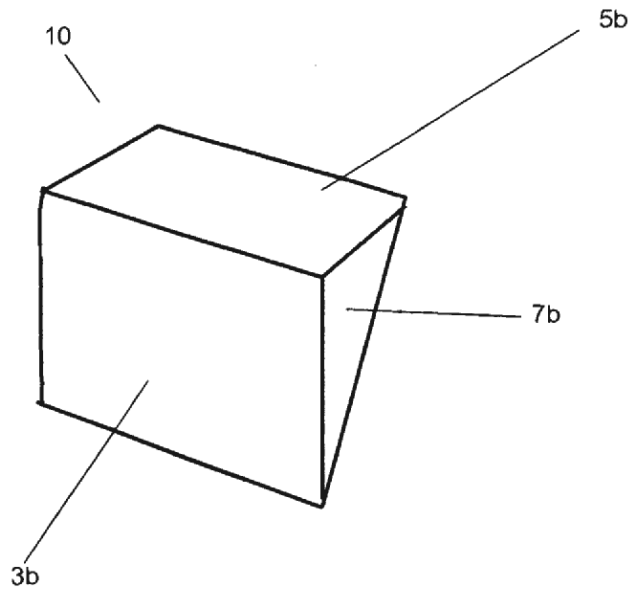


Fig. 5

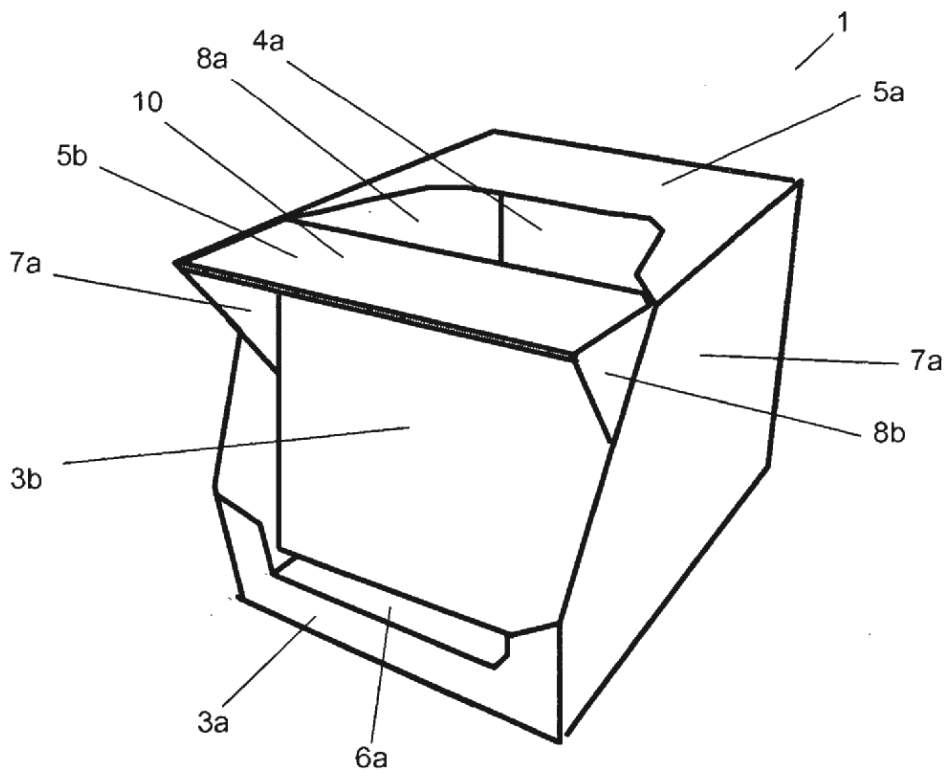


Fig. 6