

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 616 811**

21 Número de solicitud: 201730037

51 Int. Cl.:

**G09F 3/00** (2006.01)

**B65D 5/00** (2006.01)

12

PATENTE DE INVENCION

B1

22 Fecha de presentación:

**16.01.2017**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**14.06.2017**

Fecha de la concesión:

**16.01.2018**

45 Fecha de publicación de la concesión:

**23.01.2018**

73 Titular/es:

**SÁNCHEZ ANTÓN, Jose María (100.0%)**  
**Avda. de Madrid, 146 A**  
**26006 LOGROÑO (La Rioja) ES**

72 Inventor/es:

**SÁNCHEZ ANTÓN, Jose María**

74 Agente/Representante:

**VEIGA SERRANO, Mikel**

54 Título: **PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN PARA CONTENEDORES DE PRODUCTOS Y CONTENEDOR DE PRODUCTOS OBTENIDO**

57 Resumen:

Procedimiento de identificación para contenedores de productos, y contenedor de productos obtenido, el procedimiento de identificación comprendiendo las etapas de emplear un contenedor de productos para transporte y almacenamiento de productos dispuestos en envases unitarios, el cual comprende unas paredes (1) para formar unas caras externas de delimitación de un espacio volumétrico en el que son alojables los envases unitarios de los productos; y definir dos o tres zonas de identificación (4) con información relativa a los productos que cubren parcialmente las caras externas del contenedor de productos y proporcionan la información relativa a los productos en cada una de las caras externas del contenedor.

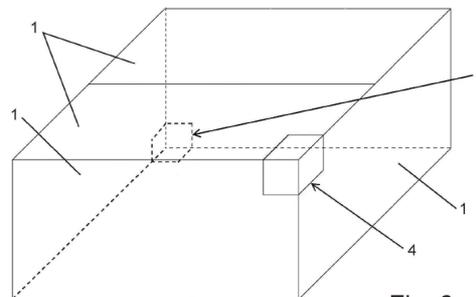


Fig. 3

ES 2 616 811 B1

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP 11/1986.

## DESCRIPCION

### PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN PARA CONTENEDORES DE PRODUCTOS Y CONTENEDOR DE PRODUCTOS OBTENIDO

5

#### Sector de la técnica

La presente invención está relacionada con la industria dedicada a la fabricación y/o manipulación de contenedores para el almacenaje y transporte de un conjunto de envases unitarios de cualquier tipo de producto, contenedores estos en los que es necesario identificar características de los envases unitarios alojados en el contenedor.

#### Estado de la técnica

15 En la actualidad son conocidos y ampliamente utilizados contenedores que se utilizan para almacenar, transportar y/o distribuir envases unitarios de diferentes productos. Entre los productos a ser dispuestos en estos contenedores se pueden citar latas de conservas, paquetes de productos alimenticios, bebidas alcohólicas, bebidas isotónicas, refrescos, etc. En definitiva cualquier producto que es susceptible de suministrarse de manera unitaria en cajas, botellas, latas o cualquier otro tipo de envase unitario y que después se agrupa en varias unidades que van dispuestas dentro de un contenedor general o caja, destinado a almacenar, transportar y/o distribuir una serie de envases unitarios de un producto cualquiera. Es hacia este contenedor general hacia el que va destinado el objeto de la presente invención. Estos contenedores se conforman habitualmente a partir de una lámina, generalmente de cartón, pero que puede ser de plástico o cualquier otro material laminar que, una vez armada, conforma un cuerpo, generalmente paralelepípedo o caja.

Estos contenedores de productos, una vez conformados, definen un espacio volumétrico, en el que se dispone el correspondiente número de envases unitarios de cualquier producto, siendo los contenedores posteriormente cerrados para protección de su contenido, tanto mientras son transportados, como mientras que se encuentran almacenados.

En una cara externa de estos contenedores resulta habitual que se disponga una zona de identificación que proporciona información relativa al producto contenido en su interior. Dicha zona de identificación permite conocer por ejemplo el tipo de producto y unidades de

cada uno de los productos, es decir información sobre el contenido del contenedor, en el que se encuentra dispuesta esa zona de identificación.

5 Sin embargo, estos contenedores convencionales, presentan un inconveniente importante en la utilización de los mismos. La zona de identificación se dispone, habitualmente, en correspondencia con una sola de las caras externas del contenedor de productos, por lo que acceder a la información dispuesta en esa zona de identificación está condicionado a que la cara externa del contenedor, en la que va dispuesta la zona de identificación, esté a la vista.

10 Cuando el contenedor se dispone apilado, por ejemplo en un almacén o en un medio de transporte, puede resultar realmente dificultoso y laborioso localizar la zona de identificación y acceder a la información relativa al contenido del contenedor, si ésta identificación y por consiguiente la información en ella dispuesta, no se encuentra directamente a la vista.

15 Por ejemplo, en el sector de las bodegas, las botellas se disponen en un contenedor formado por una caja, generalmente de cartón, que en una zona de identificación comporta información sobre el número de botellas dispuestas en su interior, el tipo de vino, etc. Pues bien, en el momento que en el almacén de la bodega o en el del almacenista, distribuidor o quien deba manipular esas cajas contenedoras, se apilen estas últimas no dejando a la vista  
20 la zona de información, cuando se necesita conocer esta información es necesario manipular las cajas hasta dejar a la vista la zona de información.

Esta problemática se ve agravada según se aumentan las dimensiones y/o el peso de los contenedores de productos, puesto que su manipulación para visualizar la zona de  
25 identificación se ve dificultada todavía en mayor medida.

Es más, a fin de evitarse esfuerzos adicionales en el reparto, o incluso en el llenado, de los contenedores de productos, operarios o usuarios de dichos contenedores tienden a dar por conocido el producto a ser localizado en su interior. Esto deriva en numerosas ocasiones en  
30 equivocaciones en el suministro de los productos.

A la vista de las descritas desventajas que presentan los contenedores de productos en la actualidad, resulta evidente que es necesaria una solución que facilite conocer de manera segura y cómoda, la información relativa al contenido de tales contenedores.

## Objeto de la invención

Con la finalidad de cumplir estos objetivos y solucionar los problemas técnicos comentados, además de aportar ventajas adicionales que se describirán más adelante, la presente  
5 invención proporciona versatilidad y flexibilidad a la hora de acceder a información relativa al contenido de contenedores de productos, así como simplicidad a la hora de disponer dicha información relativa al contenido del contenedor de productos. De esta manera, la presente invención se refiere a un procedimiento de identificación aplicable a contenedores para el transporte y almacenamiento de productos, y a un contenedor de productos obtenido  
10 mediante dicho procedimiento.

El procedimiento de identificación de contenedores de productos comprende las etapas de emplear un contenedor que, una vez armado, comprende unas paredes para formar unas caras externas de delimitación de un espacio volumétrico, en el que son alojables los  
15 envases unitarios del correspondiente producto y definir en esas paredes dos o tres zonas de identificación con información relativa a los productos, con la particularidad de que estas zonas de identificación cubren parcialmente todas las caras externas del contenedor y, con tan solo dos o tres zonas de identificación se proporciona la información relativa a los productos en todas y cada una de las caras externas del contenedor, cuando éste es una  
20 caja paralelepípedica.

De esta forma se obtiene un contenedor de productos que comprende las paredes adecuadas para formar las caras externas de delimitación del espacio volumétrico en el que son alojables los envases unitarios de los productos; y dos o tres zonas de identificación con  
25 la información relativa a tales productos, estando las zonas de identificación definidas en el contenedor de forma que cubren parcialmente cada una de las caras externas del mismo y configuradas de forma que, en cada una de las caras externas del contenedor, hay una de las zonas de identificación que proporciona la información relativa a los productos contenidos.

30 Se obtiene, por tanto, el contenedor de productos con la información recogida en todas sus caras externas, siendo minimizado al mismo tiempo el número de las zonas de identificación a ser empleadas. De acuerdo con esto, al menos, dos de las zonas de identificación se definen en el contenedor con la información repetida.

El contenedor de productos preferentemente forma, una vez conformado y cerrado, un poliedro hexagonal o caja propiamente dicha, es decir son seis las caras externas que tiene. Asimismo, este contenedor está formado preferentemente a partir de una sola lámina debidamente troquelada que, una vez armada, conforma el poliedro hexagonal o caja que define al contenedor. El contenedor preferentemente es de cartón, aunque alternativamente puede ser de plástico, madera, metal u otros materiales.

Las zonas de identificación se definen de forma que quedan en correspondencia con dos esquinas opuestas del espacio volumétrico que define el contenedor, estando cada una de las esquinas definida por la convergencia de tres de las caras externas. De esta manera se facilita aún en mayor medida que las zonas de identificación, con la información relativa a los productos, sean identificadas o encontradas en el contenedor.

Las zonas de identificación se definen estando el contenedor aún sin armar, es decir en el momento en el que todavía es una lámina plana troquelada, es decir sin estar el contenedor formando el espacio volumétrico para alojar los productos. Esto facilita la realización de tales zonas de identificación.

Las zonas de identificación se definen, preferentemente, llevándose a cabo una impresión. De esta manera se agiliza la definición de las zonas de identificación en los contenedores, especialmente al ser realizadas estas impresiones estando los contenedores en su fase de ser una lámina todavía no armada. De esta manera cada lámina que después conformará un contenedor, pasa por una máquina de impresión, la cual y en una sola pasada, imprime sobre ella todas las zonas de identificación necesarias. Alternativamente, las zonas de identificación se pueden definir por adhesión de etiquetas adhesivas, estampación o gravado.

Las zonas de identificación se definen, bien incluyendo ya la información correspondiente o, de manera alternativa, incluyendo unos casilleros o apartados a ser rellenados manualmente mediante un medio de marcado, tal como por ejemplo un lápiz, bolígrafo o rotulador o mediante una combinación de ambas opciones.

En esta segunda opción, la información es incluida teniendo, por ejemplo, un listado de posibles productos a fin de que, una vez se conozca el producto concreto a ser dispuesto en el espacio volumétrico, es decir en el interior del contenedor, entonces se termine de

especificar la información referida al producto por un operario o usuario. Por ejemplo en el caso de las bodegas, las zonas de identificación pueden presentar casilleros en los que existan impresiones que identifiquen al tipo de vino: tinto, rosado o blanco; al número de botellas: 6,12, etc.; a su procedencia: Rioja, Ribera de Duero, Navarra, etc.; al tipo de vino: 5 joven, crianza o reserva y cualquier otra información requerida. Cuando se sabe ya que en un concreto contenedor van a introducirse, por ejemplo, 12 botellas de vino tinto, crianza de la Denominación de Origen Rioja, entonces será suficiente con que un operario, con un rotulador, marque una tilde en las casillas correspondientes a estas concretas características, para que el contenido del contenedor quede ya perfectamente identificado y 10 visible en cualquiera de las seis caras que presenta la caja que define el contenedor.

De manera complementaria o alternativa, las zonas de identificación se definen siendo la información obtenible mediante dispositivos electrónicos. Así, la información puede ser por ejemplo un código de barras, un código QR o una etiqueta RFID.

15

### **Descripción de las figuras**

La figura 1 muestra una vista en planta de un contenedor de productos objeto de la invención, sin armar aún, es decir en su fase de lámina troquelada, de acuerdo con un 20 ejemplo de realización.

La figura 2 muestra una vista en planta del contenedor de productos objeto de la invención, también en su fase de lámina troquelada sin armar aún y de acuerdo con otro ejemplo de realización.

25

La figura 3 muestra una vista en perspectiva del contenedor de productos objeto de la presente invención, estando el contenedor de productos ya conformado y cerrado.

La figura 4 muestra un ejemplo de una zona de identificación del contenedor de productos 30 objeto de la presente invención, estando el contenedor de productos conformado y cerrado.

### **Descripción detallada de la invención**

La presente invención se refiere a un procedimiento de identificación de contenedores, de 35 los utilizados para el transporte y almacenamiento de productos que se alojan en envases

unitarios, tales como botellas, latas, bolsas, etc., así como a un contenedor de productos obtenido mediante dicho procedimiento.

5 El procedimiento de identificación comprende emplear un contenedor para transporte y almacenamiento de envases unitarios de un producto, siendo los productos por ejemplo del tipo de latas de conservas; botellas de bebidas alcohólicas, bebidas isotónicas, refrescos, etc.; paquetes unitarios, etc. El contenedor de productos comprende unas paredes (1), para formar unas caras externas de delimitación de un espacio volumétrico, en el que son alojables los envases unitarios del correspondiente producto; y unas uniones (2), definiendo  
10 las uniones (2) zonas en las que confluyen dos de las paredes (1).

Las paredes (1) preferentemente se localizan en una misma lámina troquelada, es decir el contenedor de productos está formado a partir de una sola lámina troquelada que, una vez armada, conforma el contenedor en cuestión. De acuerdo con esto, las paredes (1) son de  
15 un material adecuado para almacenar y transportar los productos a ser alojados en su interior. De esta manera, el material del que está hecho el contenedor es preferentemente cartón, por su equilibrio entre resistencia estructural y peso. Sin embargo, alternativamente el material puede ser madera, plástico o incluso metal.

20 Cuando las paredes (1) se localizan en la misma lámina, el contenedor adicionalmente puede comprender unas pestañas (3), las cuales también están localizadas en dicha lámina. Estas pestañas (3) son partes o extensiones de la lámina que quedan ocultas a la vista desde el exterior del contenedor de productos una vez dicho contenedor está conformado y cerrado. Las pestañas (3) contribuyen a conformar el contenedor para su uso. Lógicamente  
25 esto solo puede entenderse como un ejemplo no limitativo de realización práctica ya que la lámina, que definirá después el contenedor, puede presentar cualquier configuración conocida y armarse a través de los medios y soluciones habituales hasta la fecha.

De acuerdo con esto, las uniones (2) se corresponden con zonas de pliegue para establecer  
30 una angulación entre dos de las paredes (1). Asimismo, las uniones (2) también definen zonas en las que se disponen anguladas las paredes (1) y las pestañas (3) entre sí. En ambos casos, las uniones (2) suponen una continuación de la lámina, es decir no son zonas de corte.

35 Cuando las paredes (1) del contenedor de productos están establecidas de acuerdo con

5 varias láminas, el contenedor también puede comprender las uniones (2), correspondiéndose éstas con las zonas de pliegue, para establecer una angulación entre dos de las paredes (1). En este caso, el contenedor de productos adicionalmente incluye zonas de unión o contacto entre las paredes (1) de dos de las láminas, con una angulación entre sí.

10 El procedimiento de identificación comprende definir unas zonas de identificación (4) con la información relativa a los productos. Concretamente las zonas de identificación (4) definidas en el contenedor de productos son dos, tal y como es observable en la figura 2, o tres, tal y como es observable en la figura 1. Las zonas de identificación (4) son definidas de forma que conjuntamente cubren parcialmente todas las caras externas del contenedor, tal y como es observable en la figura 3, y proporcionan la información relativa a los productos en todas y cada una de las caras externas.

15 De acuerdo con el procedimiento, alguna de las zonas de identificación (4) tiene la información repetida. Preferentemente son dos las zonas de identificación (4) con la información repetida. Asimismo, al menos una de las zonas de identificación (4) tiene la información por triplicado de forma que la información es mostrada en tres de las caras externas del contenedor de productos. A su vez, las zonas de identificación (4) están  
20 configuradas de forma que dicha información es incluida una vez, o de acuerdo a una sola localización, por cada una de las caras externas.

De esta manera, se minimiza el número de las zonas de identificación (4) a ser definidas en el contenedor, siendo la información relativa a los productos recogida en cada una de las  
25 caras externas del contenedor, una vez que este ha sido conformado y cerrado. Así, el procedimiento proporciona una ventajosa simplicidad a la hora de proporcionar la información relativa a los productos en cada una de las caras externas del contenedor; de manera que esta información será visible independientemente de la posición que ocupe el contenedor en el apilado de varios contenedores, porque siempre habrá una cara externa  
30 visible y en ella se podrá ver una zona de identificación (4) con la necesaria información, para identificar plenamente al producto contenido.

Preferentemente, las zonas de identificación (4) se definen estando el contenedor de productos plano, es decir, cuando todavía es una lámina no armada. Entonces y según una  
35 solución preferente, la lámina pasa por una máquina de impresión que, en una sola pasada,

imprime sobre ella todas las zonas de identificación (4). De esta manera se facilita la definición de las zonas de identificación (4) en el contenedor. Si bien el contenedor de productos se encuentra entonces en su versión de una lámina plana, las zonas de identificación (4) se definen teniendo en cuenta la configuración del contenedor de productos una vez armado y conformado.

Existen diferentes tipos o configuraciones para los contenedores de productos, siendo dos, a modo de ejemplo, apreciables en las figuras 1 y 2. En ambas figuras se aprecian los contenedores dispuestos planos y tras ser definidas las zonas de identificación (4).

Una vez armado el contenedor de productos y debidamente cerrado, tiene así forma de poliedro hexagonal, es decir, que son seis las caras externas, tal y como es apreciable en el ejemplo de realización mostrado en la figura 3. En la figura 3 también es apreciable que dos de las paredes (1) pueden formar una de las caras externas, concretamente la cara externa en la que se localiza una abertura para introducción y retirada de los productos.

Si bien y como se ha indicado anteriormente, las zonas de identificación (4) se definen preferentemente por impresión; de manera que se agiliza la definición de las zonas de identificación (4), especialmente al ser definidas estando el contenedor dispuesto plano. Alternativamente, y con el mismo objeto, las zonas de identificación (4) se pueden definir mediante grabado, estampación o adhesión de una etiqueta adhesiva.

Adicionalmente, y de manera preferente, las zonas de identificación (4) se definen de forma que quedan conjuntamente en correspondencia con dos esquinas opuestas del espacio volumétrico, o del contenedor de productos una vez está conformado y cerrado, formando las paredes (1) el correspondiente espacio volumétrico, tal y como es observable en la figura 3. Cada una de estas esquinas está formada por tres de las caras externas anguladas entre sí. Las esquinas opuestas también son definibles por las esquinas del contenedor de productos que se pueden unir a través de una línea imaginaria atravesando un punto central del espacio volumétrico.

De esta forma, con las zonas de identificación (4) agrupadas en sólo dos zonas determinadas se pueden ver estas zonas de identificación en todas y cada una de las seis paredes del contenedor ya armado y proporcionar así la información relativa a los productos en todas las caras externas del contenedor. Así se facilita encontrar la información relativa a

los productos en el contenedor ya conformado, puesto que independientemente de cómo se apile el contenedor, siempre tendremos, al menos, una pared del mismo visible y en esa pared existirá una zona de identificación (4), con toda la información necesaria para identificar el producto contenido y proporcionar la información necesaria sobre el mismo.

5 Asimismo, se facilita el diseño exterior de los contenedores de productos al estar las zonas agrupadas en correspondencia con sólo dichas dos esquinas opuestas del contenedor.

En la figura 4 se muestra un ejemplo de una de las zonas de identificación (4) del contenedor de productos, estando el contenedor de productos conformado y cerrado. En este ejemplo la zona de identificación (4) tiene la información por triplicado, una por cada una de las tres caras externas que cubre parcialmente. Alternativamente, la figura 4 se podría corresponder con la agrupación de dos de las zonas de identificación (4), una con la información incluida una sola vez y otra con la información incluida dos veces de forma que la información es recogida tres veces en tres de las caras externas.

15

Tal y como es apreciable en la figura 4, las zonas de identificación (4) pueden incluir la información con apartados a ser rellenados, por ejemplo por un operario o usuario, de manera manual mediante un medio de marcado del tipo lápiz, bolígrafo, rotulador, etc. Así, mediante formatos genéricos, posteriormente se pueden seleccionar de un listado los productos dispuestos en el espacio volumétrico, el número de unidades de cada uno de los productos, y características adicionales de estos. Es decir, las zonas de identificación (4) se pueden definir de forma que la información que tienen está configurada para ser completada o especificada mediante el medio de marcado.

20

25 Por ejemplo y en el caso de que el contenedor sea una caja para contener botellas de vino, en cada zona de identificación (4) aparecerán unos casilleros con relación al tipo de vino: tinto, rosado o blanco; al número de botellas: 6,12, etc.; a su procedencia: Rioja, Ribera de Duero, Navarra, etc.; al tipo de vino: joven, crianza o reserva y cualquier otra información requerida. Cuando se sabe ya que en una concreta caja contenedora van a introducirse, por ejemplo, 12 botellas de vino tinto, crianza de la Denominación de Origen Rioja, entonces será suficiente con que un operario, con un rotulador, marque una tilde en las casillas correspondientes a estas concretas características, tal y como se aprecia en dicha figura 4, para que el contenido del contenedor quede ya perfectamente identificado y visible en cualquiera de las seis caras que presenta la caja que define el contenedor.

30

De acuerdo con esto, en la figura 4 es apreciable un ejemplo de un casillero con un listado de características del producto a contener. En dicho ejemplo ha sido marcado o especificado con una tilde la característica seleccionada que corresponderá con el producto contenido. Como es apreciable en dicha figura, la información de los casilleros de esta zona de  
5 identificación (4) es visible en tres de las seis caras externas del contenedor; de manera que con dos zonas de identificación (4) en esquinas opuestas se dispondría de información visible en las seis caras del contenedor.

Adicional o alternativamente, las zonas de identificación (4) pueden incluir la información  
10 configurada de forma que es obtenible mediante dispositivos electrónicos. Para ello, las zonas de identificación (4) tienen la información mediante por ejemplo códigos de barras, códigos QR, etiquetas RFID, etc.

## REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento de identificación para contenedores de productos, caracterizado por que comprende las etapas de:

- 5       – emplear un contenedor de productos para transporte y almacenamiento de productos dispuestos en envases unitarios, el cual comprende unas paredes (1) para formar unas caras externas de delimitación de un espacio volumétrico en el que son alojables los envases unitarios de los productos;
- 10       – definir dos o tres zonas de identificación (4) con información relativa a los productos que cubren parcialmente las caras externas del contenedor de productos y proporcionan la información relativa a los productos en cada una de las caras externas del contenedor.

15 2.- Procedimiento de identificación según la reivindicación 1, caracterizado por que se definen las zonas de identificación (4) de forma que quedan en correspondencia con dos esquinas opuestas del espacio volumétrico que define el contenedor una vez armado, estando cada una de las esquinas definida por la convergencia de tres de las caras externas.

20 3.- Procedimiento de identificación según la reivindicación 1 o 2, caracterizado por que se definen las zonas de identificación (4) estando el contenedor de productos de acuerdo a una disposición plana.

25 4.- Procedimiento de identificación según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por que se definen las zonas de identificación (4) llevándose a cabo una impresión.

30 5.- Procedimiento de identificación según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que se definen las zonas de identificación (4) incluyendo la información en casilleros a ser rellenos o completados manualmente mediante un medio de marcado.

6.- Procedimiento de identificación según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que se definen las zonas de identificación (4) siendo la información obtenible mediante dispositivos electrónicos.

7.- Contenedor de productos obtenido mediante el procedimiento de identificación según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende:

- unas paredes (1) para formar unas caras externas de delimitación de un espacio volumétrico en el que son alojables los productos;
- 5    – dos o tres zonas de identificación (4) con información relativa a los productos, estando las zonas de identificación (4):
  - definidas en el contenedor de productos de forma que cubren parcialmente cada una de las caras externas; y
  - configuradas de forma que en cada una de las caras externas del contenedor
- 10    proporcionan la información relativa a los productos.

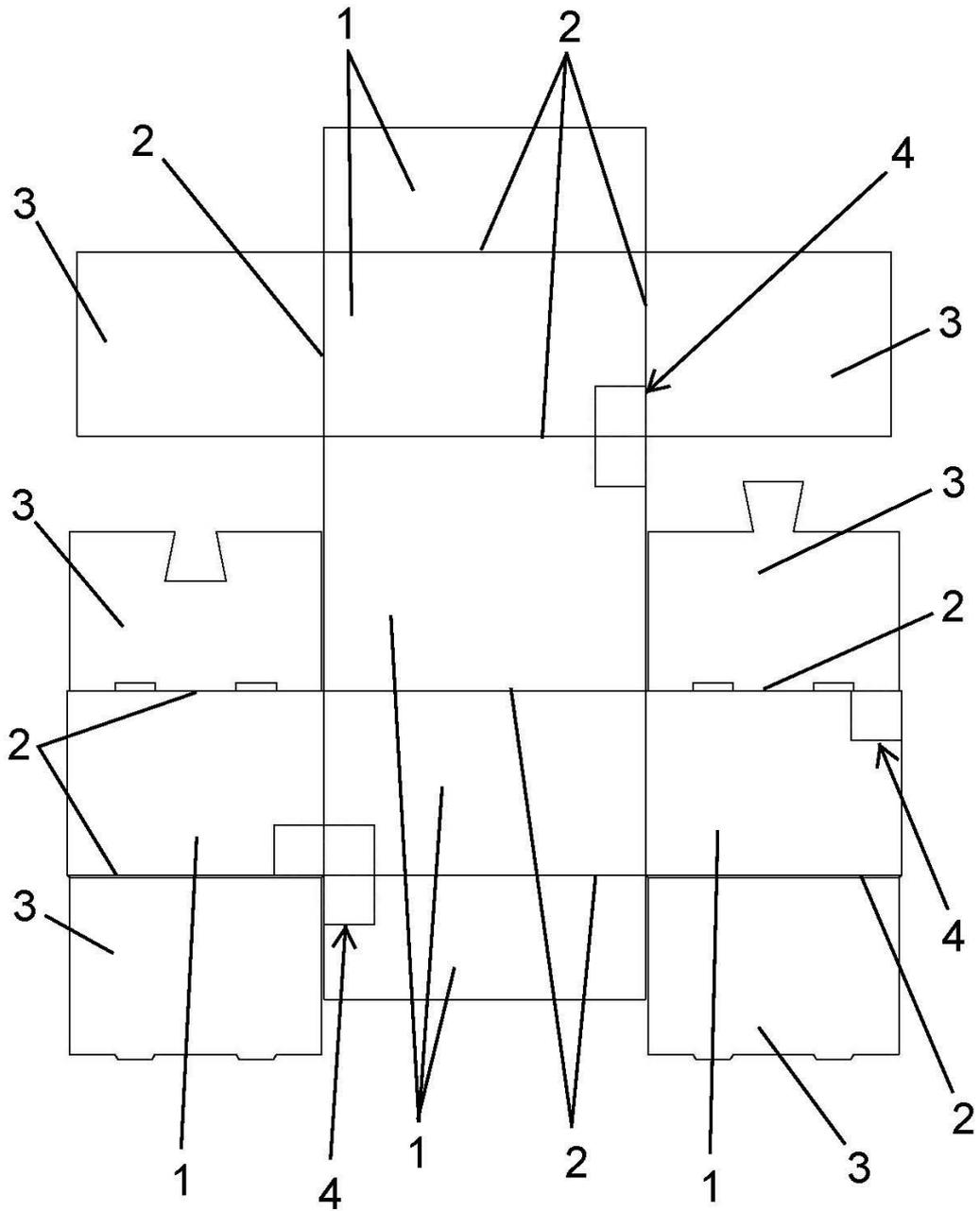
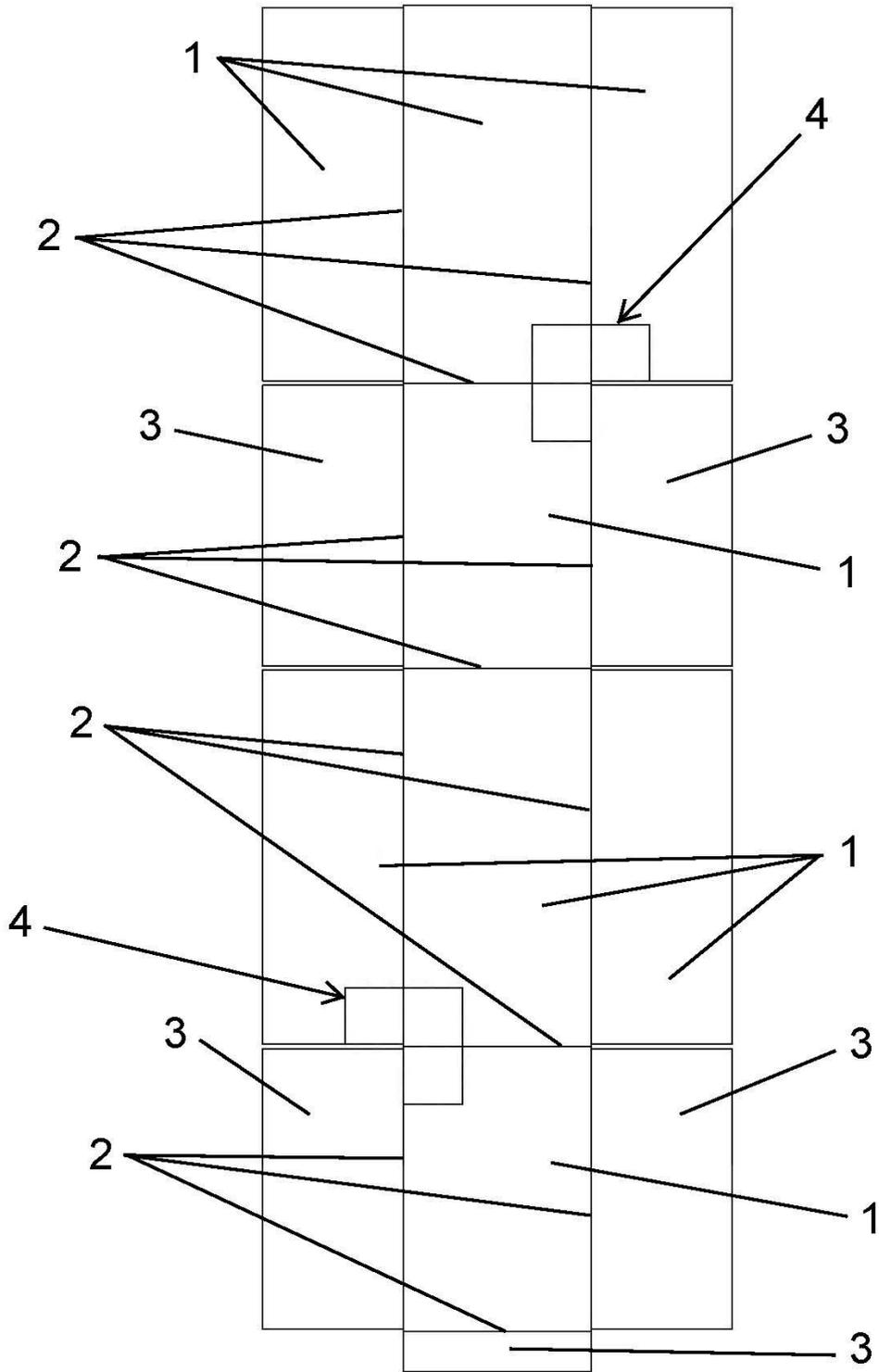


Fig. 1

Fig. 2



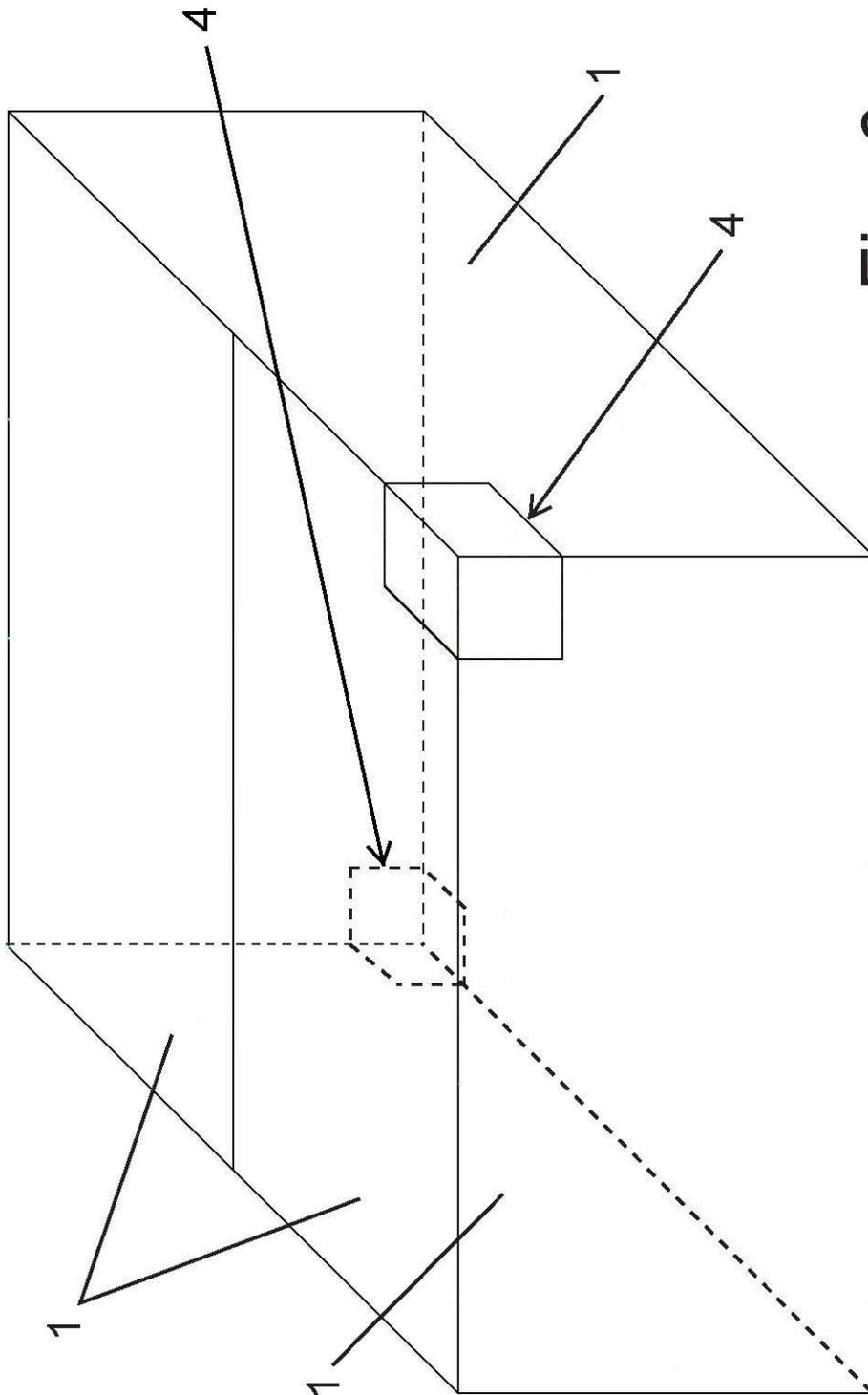


Fig. 3

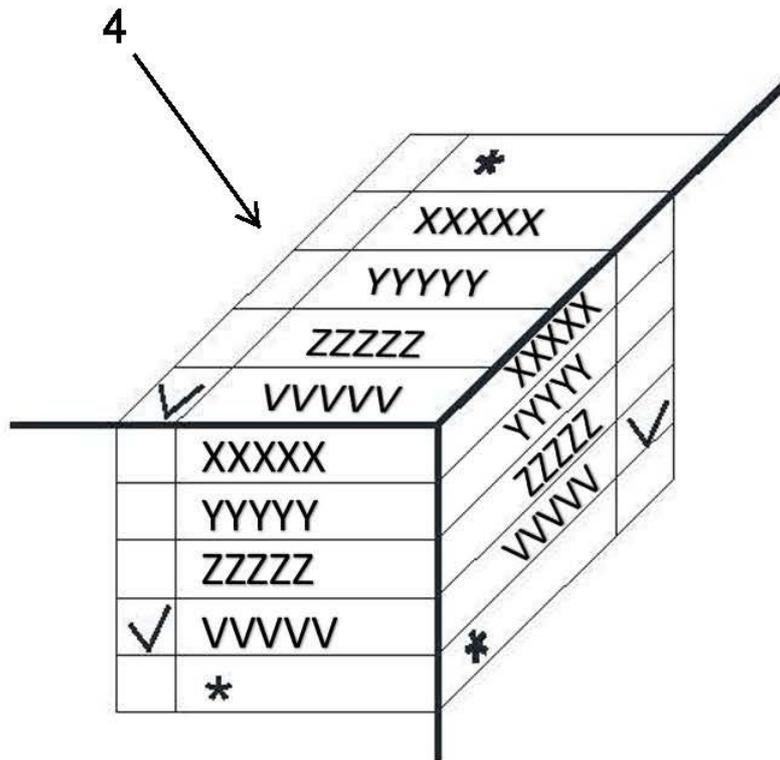


Fig. 4



OFICINA ESPAÑOLA  
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

②① N.º solicitud: 201730037

②② Fecha de presentación de la solicitud: 16.01.2017

③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: **G09F3/00** (2006.01)  
**B65D5/00** (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	US 6090027 A (BRINKMAN TOM) 18/07/2000, Columna 4, líneas 29 - 42; columna 5, línea 30 – columna 6, línea 19; reivindicaciones 1-2,6; figuras 7, 8A, 8B.	1-7
X	US 2001006090 A1 (BRINKMAN TOM) 05/07/2001, Página 1, párrafo 8; página 2, párrafo 18, párrafos [38- 40]; reivindicaciones 1-2, 4; figuras 4D, 4G, 5G, 9A.	1-7

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

**El presente informe ha sido realizado**

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe  
05.06.2017

Examinador  
C. Marín Calvo

Página  
1/4

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

G09F, B65D

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC, WPI

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 05.06.2017

**Declaración**

<b>Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)</b>	Reivindicaciones 1-7	<b>SI</b>
	Reivindicaciones	<b>NO</b>
<b>Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)</b>	Reivindicaciones	<b>SI</b>
	Reivindicaciones 1-7	<b>NO</b>

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

**Base de la Opinión.-**

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

**1. Documentos considerados.-**

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	US 6090027 A (BRINKMAN TOM)	18.07.2000
D02	US 2001006090 A1 (BRINKMAN TOM)	05.07.2001

**2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración**

El documento D01 se considera el estado de la técnica más cercano ya que se refiere a un procedimiento de identificación para contenedores de productos, que comprende las etapas de:

- emplear un contenedor de productos (68) para transporte y almacenamiento de productos, el cual comprende unas paredes (43) para formar unas caras externas de delimitación de un espacio volumétrico en el que es alojable el contenido del mismo;
- definir dos zonas de identificación (123,124) con la información relativa a los productos que cubren parcialmente las caras externas del contenedor de productos y proporcionan la información relativa a los productos en cada una de las caras externas del contenedor. La primera esquina contiene la información y la segunda esquina diagonalmente opuesta a dicha esquina está marcada con indicación gráfica que indica que se encuentra información útil en la otra esquina.

(véase columna 4, líneas 29 - 42; columna 5, línea 30 - columna 6, línea 19; reivindicaciones 1-2,6; figuras 7, 8A, 8B).

El documento D01 se diferencia de la reivindicación 1 en que no se divulga que el envase contenga productos unitarios y en que las dos esquinas no disponen de información acerca del producto sino que una dispone de la información y la otra indica que se encuentra información útil en la otra esquina.

De manera que el objeto de la reivindicación 1 no ha sido divulgado idénticamente en el documento D01, por lo tanto la reivindicación 1 satisface el requisito de novedad, según se establece en el art. 6.1 Ley de Patentes 11/1986, así como las reivindicaciones dependientes 2-6 y la reivindicación independiente 7, relativa al contenedor obtenido por dicho procedimiento. Sin embargo el efecto técnico que se consigue es el mismo que en el documento D01, es decir facilitar el conocer de manera segura y cómoda, la información relativa al contenido de tales contenedores, disponiendo de información en cada una de sus caras. El problema técnico objetivo asociado al efecto técnico es evitar equivocaciones en el suministro de los productos. El colocar dos etiquetas en cada esquina diametralmente opuesta con la misma información en lugar de una etiqueta y una referencia a la misma sería una alternativa de diseño obvia para un experto en la materia de la que no se deriva ningún efecto técnico inesperado. En relación a que el contenedor contenga el producto en forma de envases unitarios es una ejecución particular obvia para un experto en la materia.

En conclusión, la reivindicación 1 carece de actividad inventiva a la vista de las enseñanzas de D01, según el art. 8.1 Ley de Patentes 11/1986, así como la reivindicación 7 independiente relativa al contenedor obtenido por dicho procedimiento.

En relación a las reivindicaciones dependientes 2-4 y 6, es decir, que las zonas de identificación se encuentren en esquinas opuestas de acuerdo a una disposición plana y que la información esté impresa y sea obtenible mediante medios electrónicos, ya ha sido divulgado en D01, por lo tanto las reivindicaciones 2-4 y 6 carecen de actividad inventiva, según el art. 8.1 Ley de Patentes 11/1986.

La reivindicación 5 relativa a que la información se rellena de forma manual en casilleros mediante un medio de marcado, es una característica técnica que no aporta ningún efecto técnico inesperado frente a que sea impreso previamente y que se considera una mera ejecución particular obvia para un experto en la materia. Por lo tanto, la reivindicación 5 carece de actividad inventiva a la vista de las enseñanzas de D01, según el art. 8.1 Ley de Patentes 11/1986.

Esta misma argumentación es aplicable al documento D02, dicho documento tampoco afecta a la novedad pero sí a la actividad inventiva de la misma manera que lo explicado para el documento D01 (véase página 1, párrafo 8; página 2, párrafo 18, párrafos [38 - 40]; reivindicaciones 1-2, 4; figuras 4D, 4G, 5G, 9A).

En conclusión, las reivindicaciones 1-7 cumplen con el requisito de novedad según se establece en el art. 6.1 Ley de Patentes 11/1986, pero no con el de actividad inventiva según se establece en el art. 8.1 Ley de Patentes 11/1986.