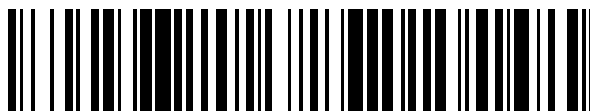


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 670 069**

51 Int. Cl.:

B65B 9/13 (2006.01)
B65D 71/00 (2006.01)
B65B 11/00 (2006.01)
B65B 35/50 (2006.01)
B65B 11/58 (2006.01)
B65B 59/00 (2006.01)
B65B 53/02 (2006.01)
B65D 75/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE REIVINDICACIONES DE SOLICITUD DE
PATENTE EUROPEA

T1

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **18.10.2016 E 16194389 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la solicitud europea: **25.04.2018 EP 3312099**

46 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de las reivindicaciones de la solicitud:
29.05.2018

71 Solicitantes:
MASCHINENFABRIK MÖLLERS GMBH (100.0%)
Sudhoferweg 93
59269 Beckum, DE

72 Inventor/es:
FRENZEL, NORBERT

74 Agente/Representante:
MILTENYI, Peter

54 Título: **Procedimiento para fabricar una unidad de envasado sin palés y unidad de envasado fabricada según el procedimiento**

ES 2 670 069 T1

REIVINDICACIONES

- 5 1. Procedimiento para fabricar una unidad de envasado (18) sin palés, que comprende varios objetos de envasado (4, 10) apilados hasta formar una pila de artículos (2), en el que los objetos de envasado (4, 10) se apilan de tal modo que en al menos un plano de la pila se forma una capa especial (8), que conforma al menos dos zonas de enganche (14, 16) para brazos de horquilla de una pala mecánica, apilándose la capa especial (8) inicialmente sobre una capa normal (5) mayor en relación a aquella, envolviéndose la pila de artículos (2) en todo caso con sus zonas de enganche (14, 16) con una primera lámina (22); volteándose la pila de artículos envuelta por un lado, de modo que la parte de la pila de artículos (2) que presenta la capa especial (8) se mueve hacia abajo y la pila de artículos (2) se envuelve con una segunda lámina (24) que llega hasta la primera lámina (22), **caracterizado porque** la capa especial (8) configura dos primeras zonas de enganche (14) para los brazos de horquilla y dos segundas zonas de enganche (16) para los brazos de horquilla, extendiéndose las segundas zonas de enganche (16) esencialmente en ángulo recto con respecto a las primeras zonas de enganche (14).
- 15 2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado porque** al menos algunas unidades de envasado (10) que forman la capa especial (8) son más pequeñas que las unidades de envasado (4) que forman la capa normal (5).
3. Procedimiento según la reivindicación 2, **caracterizado porque** todas las unidades de envasado (10) que forman la capa especial (8) son más pequeñas que las unidades de envasado (4) que forman la capa normal (5).
- 20 4. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** las unidades de envasado (4) que forman la capa normal (5) se configuran con el mismo tamaño.
5. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** la capa normal (5) se configura con cinco unidades de envasado (4) y porque la capa especial (8) se configura con cuatro unidades de envasado (10).
- 25 6. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** las unidades de envasado (10) que forman la capa especial (8) son sacos con una base cuyo ancho (B) está determinado con 440 mm +/- 30 mm, preferiblemente +/- 15 mm y su longitud (L) está determinada con entre 510 mm +/- 30 mm, preferiblemente +/- 15 mm.
- 30 7. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** la capa especial (8) presenta una base cuyo ancho (SB) está determinado con 880 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm y su longitud (SL) está determinada con 1020 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm.
8. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** la capa normal (5) presenta una base cuyo ancho (NB) está determinado con 1100 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm y su longitud (NL) está determinada con 1300 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm.
- 35 9. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores **caracterizado porque** en una instalación de ensacado se fabrican y se llenan sacos con diferente tamaño y se alimentan a través de una cinta transportadora a un dispositivo de paletizado que apila los sacos como unidades de envasado hasta formar una pila de artículos.
10. Procedimiento según la reivindicación 9, **caracterizado porque** el dispositivo de paletizado apila los sacos de la capa normal y los sacos de la capa especial en una posición de paletizado.
- 40 11. Procedimiento según las reivindicaciones 9 o 10, **caracterizado porque** el dispositivo de paletizado apila los sacos de la capa normal en una primera posición de paletizado y porque los sacos de la capa especial se colocan por medio de un dispositivo de colocación de capas especiales.
12. Procedimiento según una de las reivindicaciones 9 a 11, **caracterizado porque** los sacos de la capa normal y los sacos de la capa especial se fabrican mediante un procedimiento de formado, llenado y sellado (*Form-Fill-Seal*) a partir del mismo material de lámina.
- 45 13. Unidad de envasado (18) con varias capas de objetos de envasado (4, 10) apilados los unos encima de los otros, que están apilados de tal modo que en un plano de la pila están formadas mediante una capa especial (8) zonas de enganche (14, 16) para brazos de horquilla de una pala mecánica, sobre la que está colocada una capa normal (5) mayor en relación con la capa especial (8), con un cubierta, que envuelve un lado superior (6) y en todo caso partes de las superficies laterales (12) de la unidad de envasado (18), de un primer material de lámina (22) y una cubierta de un segundo material de lámina (24) conducida en dirección contraria a la otra a través de una pila de artículos (2) **caracterizada porque** la capa especial (8) configura dos primeras zonas de enganche (14) para los brazos de horquilla y dos segundas zonas de enganche (16) para los brazos de horquilla, extendiéndose las segundas zonas de enganche (16) esencialmente en ángulo recto con respecto a las primeras zonas de enganche
- 50

(14).

14. Unidad de envasado (18) según la reivindicación 13, **caracterizada porque** las unidades de envasado son sacos llenados con mercancía a granel.

5 15. Unidad de envasado (18) según las reivindicaciones 13 o 14, **caracterizada por** un perfeccionamiento según una de las reivindicaciones 2 a 8.

Reivindicaciones modificadas según la regla 137(2) CPE.

10 1. Procedimiento para fabricar una unidad de envasado (18) sin palés que comprende varios objetos de envasado (4, 10) apilados hasta formar una pila de artículos (2), en el que los objetos de envasado (4, 10) se apilan de tal modo que en al menos un plano de la pila se forma una capa especial (8) que conforma al menos dos zonas de enganche (14, 16) para brazos de horquilla de una pala mecánica, apilándose la capa especial (8) inicialmente sobre una capa normal (5) mayor en relación a aquella, envolviéndose la pila de artículos (2) en todo caso con sus zonas de enganche (14, 16) con una primera cubierta de lámina (22); volteándose la pila de artículos envuelta por un lado, de modo que la parte de la pila de artículos (2) que presenta la capa especial (8) se mueve hacia abajo y la pila de artículos (2) se envuelve con una segunda cubierta de lámina (24) que llega hasta la primera cubierta de lámina (22),
15 **caracterizado porque** la capa especial (8) configura dos primeras zonas de enganche (14) para los brazos de horquilla y dos segundas zonas de enganche (16) para los brazos de horquilla, extendiéndose las segundas zonas de enganche (16) esencialmente en ángulo recto con respecto a las primeras zonas de enganche (14) y porque al menos algunas unidades de envasado (10) que forman la capa especial (8) son más pequeñas que las unidades de envasado (4) que forman la capa normal (5).

20 2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado porque** todas las unidades de envasado (10) que forman la capa especial (8) son más pequeñas que las unidades de envasado (4) que forman la capa normal (5).

3. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** las unidades de envasado (4) que forman la capa normal (5) se configuran con el mismo tamaño.

25 4. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** la capa normal (5) se configura con cinco unidades de envasado (4) y porque la capa especial (8) se configura con cuatro unidades de envasado (10).

30 5. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** las unidades de envasado (10) que forman la capa especial (8) son sacos con una base cuyo ancho (B) está determinado con 440 mm +/- 30 mm, preferiblemente +/- 15 mm y su longitud (L) está determinada con entre 510 mm +/- 30 mm, preferiblemente +/- 15 mm.

6. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** la capa especial (8) presenta una base cuyo ancho (SB) está determinado con 880 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm y su longitud (SL) está determinada con 1020 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm.

35 7. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado porque** la capa normal (5) presenta una base cuyo ancho (NB) está determinado con 1100 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm y su longitud (NL) está determinada con 1300 mm +/- 60 mm, preferiblemente +/- 30 mm.

8. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores **caracterizado porque** en una instalación de ensacado se fabrican y se llenan sacos con diferente tamaño y se alimentan a través de una cinta transportadora a un dispositivo de paletizado que apila los sacos como unidades de envasado hasta formar una pila de artículos.

40 9. Procedimiento según la reivindicación 8, **caracterizado porque** el dispositivo de paletizado apila los sacos de la capa normal y los sacos de la capa especial en una posición de paletizado.

10. Procedimiento según las reivindicaciones 8 o 9, **caracterizado porque** el dispositivo de paletizado apila los sacos de la capa normal en una primera posición de paletizado y porque los sacos de la capa especial se colocan por medio de un dispositivo de colocación de capas especiales.

45 11. Procedimiento según una de las reivindicaciones 8 a 10, **caracterizado porque** los sacos de la capa normal y los sacos de la capa especial se fabrican mediante un procedimiento de formado, llenado y sellado (*Form-Fill-Seal*) a partir del mismo material de lámina.

50 12. Unidad de envasado (18) con varias capas de objetos de envasado (4, 10) apilados los unos encima de los otros que están apilados de tal modo que en un plano de la pila están formadas mediante una capa especial (8) zonas de enganche (14, 16) para brazos de horquilla de una pala mecánica, sobre la que está colocada una capa normal (5) mayor en relación con la capa especial (8), con una primera lámina (22) que envuelve un lado superior (6) y en todo caso partes de las superficies laterales (12) de la unidad de envasado (18) y una segunda lámina (24) conducida en dirección contraria a la otra a través de la pila de artículos (2), configurando la capa especial (8) dos primeras zonas de enganche (14) para los brazos de horquilla y dos segundas zonas de enganche (16) para los brazos de horquilla

y las segundas zonas de enganche(16) se extienden esencialmente en ángulo recto a las primeras zonas de enganche (14), **caracterizada porque** la primera y la segunda láminas (22, 24) están configuradas como cubierta y **porque** al menos algunas unidades de envasado (10) que forman la capa especial (8) son más pequeñas que las unidades de envasado (4) que forman la capa normal (5).

5 13. Unidad de envasado (18) según la reivindicación 12, **caracterizada porque** las unidades de envasado son sacos llenados con mercancía a granel.

14. Unidad de envasado (18) según las reivindicaciones 12 o 13, **caracterizada por** un perfeccionamiento según una de las reivindicaciones 2 a 7.

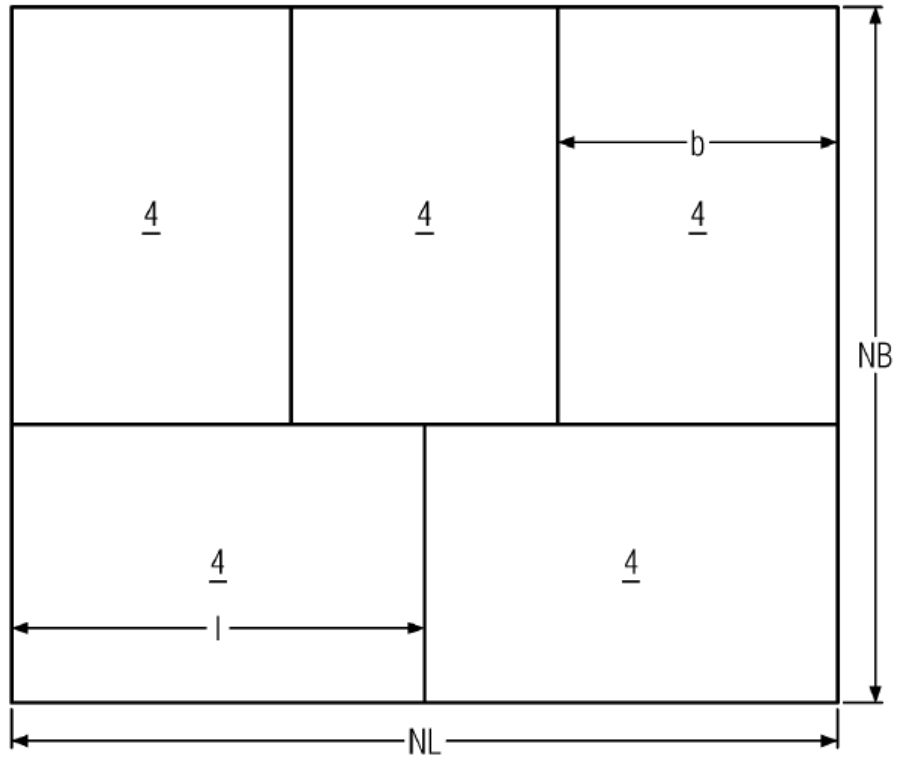


FIG. 1

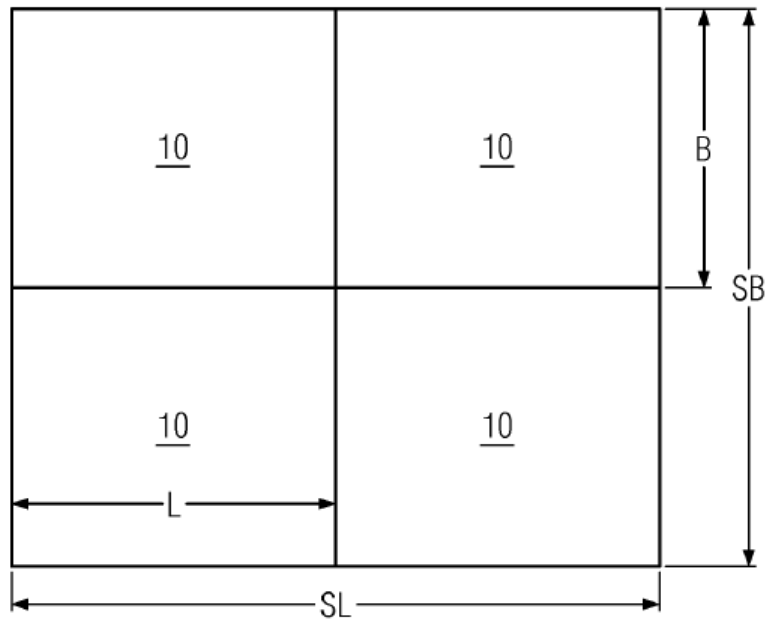


FIG. 2

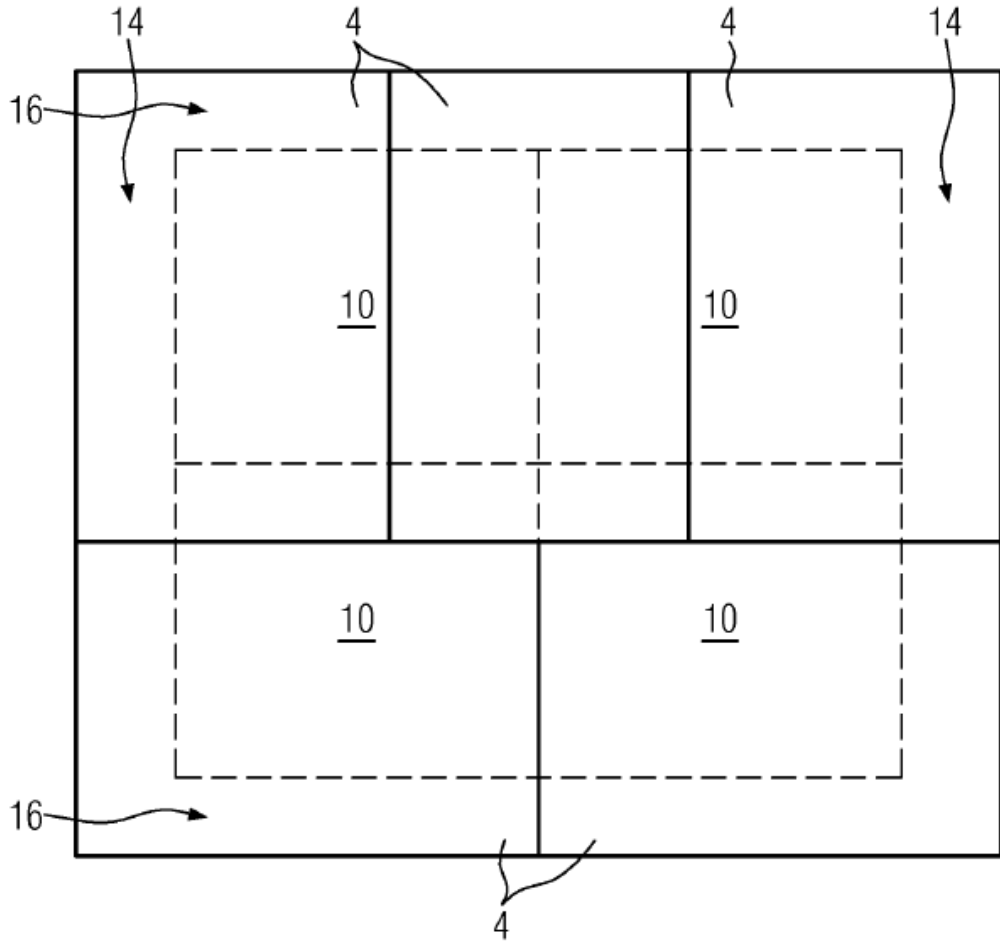


FIG. 3

