

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 687 271**

51 Int. Cl.:

**B65D 85/10** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **26.06.2015 PCT/EP2015/064617**

87 Fecha y número de publicación internacional: **30.12.2015 WO15197864**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **26.06.2015 E 15738601 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **15.08.2018 EP 3160869**

54 Título: **Recipiente que tiene una pared móvil y método para la producción del mismo**

30 Prioridad:

**27.06.2014 EP 14174787**

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

**24.10.2018**

73 Titular/es:

**PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A. (100.0%)  
Quai Jeanrenaud 3  
2000 Neuchâtel, CH**

72 Inventor/es:

**CAVALLARI, STEFANO y  
KRASIEV, SERGEY**

74 Agente/Representante:

**PONS ARIÑO, Ángel**

ES 2 687 271 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

Recipiente que tiene una pared móvil y método para la producción del mismo

5 La presente invención se refiere a un recipiente para recibir bienes de consumo y que comprende una pared móvil. La presente invención también se refiere a un método para formar un recipiente para recibir bienes de consumo y que comprende una pared móvil. Los recipientes de conformidad con la presente invención tienen una aplicación particular como recipientes para artículos para fumar alargados, tales como cigarrillos.

10 Se conoce el embalaje de artículos para fumar alargados y otros bienes de consumo en recipientes formados a partir de piezas de partida laminares dobladas. Los artículos para fumar alargados, tales como cigarrillos y tabacos, se venden comúnmente en paquetes de tapa abatible que tienen una caja para alojar los artículos para fumar y una tapa que se conecta a la caja alrededor de una línea de bisagra que se extiende a través de la pared trasera del recipiente. Tales paquetes se construyen típicamente a partir de piezas de partida laminares de cartón. En uso, la  
15 tapa gira alrededor de la línea de bisagra para abrir el paquete y, de este modo, tener acceso al conjunto de artículos para fumar guardados en la caja. Por ejemplo, las Figuras 8 y 9 del documento EP 1 763 473 A1 muestran un paquete que comprende una tapa y un recipiente en forma de copa para recibir un grupo de cigarrillos. El paquete comprende un panel adicional articulado al recipiente en forma de copa a lo largo de una línea de bisagra que se extiende a lo largo de un borde longitudinal del recipiente en forma de copa. La tapa se articula al panel  
20 adicional a lo largo de una línea de bisagra que se extiende a lo largo de un borde superior del panel adicional.

Sería deseable proporcionar un recipiente novedoso para bienes de consumo que proporcione una funcionalidad adicional en comparación con los recipientes convencionales. Sería particularmente deseable proporcionar tal recipiente que pudiera producirse fácilmente sin modificar de manera significativa los procesos de fabricación o  
25 equipos de embalaje existentes.

De conformidad con un primer aspecto, la presente invención proporciona un recipiente para bienes de consumo, el recipiente que comprende una caja que comprende una pared inferior, dos paredes laterales, una pared trasera y una pared frontal. El recipiente comprende además una pared trasera móvil del recipiente que se conecta a una  
30 primera línea de doblez de la caja, en donde la pared trasera móvil del recipiente puede moverse sobre la primera línea de doblez entre una posición abierta y una posición cerrada, y donde la pared trasera móvil del recipiente cubre al menos parcialmente la pared trasera de la caja cuando la pared trasera móvil del recipiente está en la posición cerrada. Una tapa se conecta a una línea de bisagra de la pared trasera móvil del recipiente, cuya tapa puede moverse entre una posición abierta y una posición cerrada. Un primer compartimento para recibir bienes de  
35 consumo está ubicado en la caja, en donde el primer compartimento es accesible cuando la tapa está en la posición abierta, y un segundo compartimento para recibir bienes de consumo también está ubicado en la caja, en donde el segundo compartimento es accesible cuando tanto la tapa como la pared trasera móvil del recipiente están en sus respectivas posiciones abiertas.

40 Los términos "lateral", "superior", "inferior", "frontal", "trasera" y otros términos utilizados para describir posiciones relativas de los componentes de los recipientes de conformidad con la invención se refieren al recipiente en una posición vertical con la tapa en la parte superior y la pared inferior de la caja en la parte inferior. Cuando se describen los recipientes de conformidad con la presente invención, estos términos se usan independientemente de la orientación del recipiente que se describe. La línea de bisagra que permite la apertura de la tapa del recipiente  
45 mediante un movimiento giratorio está ubicada en la parte "trasera" del recipiente. Por el contrario, la parte "delantera" del recipiente se refiere a la cara del recipiente opuesta a la parte "trasera" del recipiente.

El término "panel" se usa en la presente descripción para referirse a una porción del recipiente formada por una única, porción continua de material. Un panel puede conectarse a una o más líneas de doblez de uno o más paneles. El término "aleta" se refiere a un panel que se conecta a solamente una línea de doblez desde solamente  
50 otro panel.

El término "pared" se refiere más generalmente a una cara del recipiente, y una pared puede formarse de un único panel o aleta, o una pared puede formarse de dos o más paneles o aletas colindantes o superpuestos.

55 El término "línea de bisagra" se refiere a una línea sobre la cual dos elementos pueden hacerse girar uno con respecto al otro. Una línea de bisagra puede ser, por ejemplo, una línea de doblez, una línea de perforación o una línea de rasgado en una pared o panel del recipiente. De manera alternativa, los dos elementos pueden formarse por separado y articularse entre sí por un tercer elemento. Por ejemplo, dos paneles contiguos entre sí a lo largo de  
60 una línea de corte pueden unirse por una etiqueta o adhesivo que se extiende entre los dos paneles sobre la línea de corte, en donde la etiqueta o el adhesivo permite el movimiento relativo entre los dos paneles a lo largo de la línea de corte. En este caso, la etiqueta o el adhesivo forma una bisagra y la línea de corte forma una línea de bisagra.

65 Al proporcionar un primer y un segundo compartimentos para recibir bienes de consumo, los recipientes de conformidad con la presente invención pueden construirse de manera que su apariencia externa se parezca a la de

un recipiente convencional a la vez que estos siguen siendo adecuados para alojar bienes de consumo que pueden ser considerablemente más pequeños que el recipiente. Por ejemplo, el recipiente puede construirse de manera que se parezca a un paquete de tapa abatible convencional para artículos para fumar alargados, a la vez que recibe bienes de consumo dentro del primer y segundo compartimentos que son considerablemente más pequeños que los cigarrillos con filtro convencionales.

Además, los recipientes de conformidad con la presente invención pueden mantener la apariencia externa y las dimensiones de un recipiente más convencional, eliminando de esta forma la necesidad de modificar los procesos posteriores a la producción, tales como la envoltura de los recipientes y la exposición de los recipientes en el punto de venta.

Adicionalmente, el proporcionar un primer y un segundo compartimentos puede reducir ventajosamente el movimiento no deseado de los bienes de consumo restantes después de retirar uno o varios de los bienes de consumo, en comparación con un recipiente tradicional con un único compartimento grande para recibir los bienes de consumo.

Ventajosamente, los recipientes de conformidad con la presente invención también pueden proporcionar una funcionalidad adicional en comparación con los recipientes convencionales como resultado de la pared trasera móvil del recipiente. Por ejemplo, la pared trasera móvil del recipiente puede moverse de la posición cerrada a la posición abierta para revelar un mensaje, marcas codificadas u otra información al consumidor.

Para evitar la apertura accidental o involuntaria de la pared trasera móvil del recipiente, la pared trasera móvil del recipiente preferentemente puede moverse de la posición cerrada a la posición abierta solamente cuando la tapa está en la posición abierta. Por ejemplo, en algunas modalidades la tapa comprende una pared frontal que se solapa al menos parcialmente con una porción de la pared frontal de la caja cuando la tapa está en la posición cerrada. En estas modalidades, el solapamiento entre la pared frontal de la tapa y la pared frontal de la caja retiene la pared trasera móvil del recipiente en la posición cerrada.

En cualquiera de las modalidades descritas anteriormente, el recipiente puede comprender además una abertura en la pared trasera de la caja, en donde la pared trasera móvil del recipiente cubre al menos parcialmente la abertura cuando la pared trasera móvil del recipiente está en la posición cerrada, y donde la abertura permite el acceso al segundo compartimento cuando la pared trasera móvil del recipiente se mueve de la posición cerrada a la posición abierta. En algunas modalidades, el segundo compartimento está conectado a la pared trasera móvil del recipiente de manera que el segundo compartimento se mueva a través de la abertura en la pared trasera de la caja cuando la pared trasera móvil del recipiente se mueve entre la posición abierta y la posición cerrada.

El término "conectado" se refiere a dos o más porciones del recipiente que pueden formarse de manera integral como una única pieza, o dos o más porciones que pueden formarse por separado y unidas entre sí. Por ejemplo, dos o más porciones separadas pueden sujetarse entre sí mediante el uso de un adhesivo para asegurar directamente las dos o más porciones juntas, o con un elemento adicional, tal como una etiqueta o un adhesivo, que se asegura a las dos o más porciones y se extiende entre estas.

El recipiente puede comprender además una o más porciones frágiles que conectan una parte de la pared trasera móvil del recipiente a la caja, preferentemente en un borde de la abertura. En estas modalidades, las porciones frágiles retienen la pared trasera móvil del recipiente en la posición cerrada hasta que las porciones frágiles se rompen cuando el usuario mueve la pared trasera móvil del recipiente a la posición abierta por primera vez. Por lo tanto, las porciones frágiles pueden evitar la apertura prematura o accidental de la pared trasera móvil del recipiente hasta que el usuario desee acceder al segundo compartimento. Por ejemplo, el usuario puede querer retirar uno o más bienes de consumo contenidos dentro del primer compartimento y acceder al segundo compartimento solo cuando no queden más bienes de consumo dentro del primer compartimento. En este caso, el usuario puede abrir la tapa para tener acceso al primer compartimento mientras que las porciones frágiles evitan la abertura accidental de la pared trasera móvil del recipiente, incluso cuando la tapa está en la posición abierta.

La porción frágil puede comprender una línea de debilidad, tal como una línea de perforación que comprende una serie de perforaciones y un segmento de material sin cortar entre cada par de perforaciones consecutivas. En este caso, la línea de perforación preferentemente define al menos una porción del borde de la abertura. La longitud de cada perforación preferentemente es considerablemente mayor que la longitud de los segmentos adyacentes de material sin cortar de manera que la línea de perforación comprenda una cantidad relativamente pequeña de segmentos de material sin cortar. Minimizar la cantidad de segmentos de material sin cortar le facilita al usuario abrir la pared trasera móvil del recipiente por primera vez. Por ejemplo, la línea de perforación puede comprender entre uno y diez segmentos de material sin cortar, preferentemente entre uno y cinco segmentos de material sin cortar.

Como alternativa a las porciones frágiles que definen un borde de la abertura, las porciones frágiles pueden conectar la pared trasera móvil del recipiente a la caja en una ubicación diferente en el recipiente. Por ejemplo, el recipiente puede comprender una o más porciones frágiles que conectan la pared trasera móvil del recipiente a la caja a lo largo de un borde del recipiente entre la pared trasera móvil del recipiente y una pared lateral de la caja.

Además de una o más porciones frágiles que conectan una parte de la pared trasera móvil del recipiente a la caja, o como alternativa, el recipiente puede comprender un adhesivo de baja adhesión proporcionado en al menos una de la pared trasera móvil del recipiente y la pared trasera de la caja, en donde el adhesivo de baja adhesión retiene de manera liberable la porción móvil en la posición cerrada.

5 Adicional o alternativamente, el recipiente puede comprender al menos una tira de apertura que se extiende entre al menos una porción de la pared trasera móvil del recipiente y al menos una porción de la caja, en donde un usuario debe remover la al menos una tira de apertura del recipiente antes de que la pared trasera móvil del recipiente pueda moverse a la posición abierta por primera vez. Además de evitar la abertura accidental o prematura de la  
10 pared trasera móvil del recipiente, la al menos una tira de apertura proporciona una prueba de manipulación para que el usuario pueda estar seguro de que la pared trasera móvil del recipiente no se ha abierto previamente.

Adicional o alternativamente, el recipiente puede comprender al menos uno de un cierre magnético o un cierre de velcro entre la pared trasera móvil del recipiente y la caja para retener de manera liberable la pared trasera móvil del  
15 recipiente en la posición cerrada.

Adicional o alternativamente, el recipiente puede comprender al menos uno de una o más porciones frágiles, un adhesivo de baja adhesión, al menos una tira de apertura, un cierre magnético y un cierre de velcro entre la tapa y la  
20 caja para evitar la abertura accidental o prematura de la tapa.

En cualquiera de las modalidades descritas anteriormente, el segundo compartimento puede sellarse, preferentemente sellarse sustancialmente de manera hermética, hasta que el usuario rompe o abre el sello. El sello puede extenderse entre el segundo compartimento y parte de la caja de manera que el sello se rompa o abra automáticamente cuando el usuario mueve la pared trasera móvil del recipiente a la posición abierta por primera vez.  
25 Preferentemente, el sello puede volver a sellarse de manera que el sello se abra y se cierre automáticamente cuando la pared trasera móvil del recipiente se abre y se cierra. Por ejemplo, el sello puede comprender una etiqueta o aleta que se extiende entre la caja y el segundo compartimento y cubre el segundo compartimento cuando la pared trasera móvil del recipiente está en la posición cerrada. Preferentemente, la etiqueta o aleta se proporciona con un adhesivo de baja adhesión en un lado orientado hacia el segundo compartimento, en donde el adhesivo de  
30 baja adhesión proporciona un efecto de sellado cada vez que se cierra la pared trasera móvil del recipiente y el adhesivo de baja adhesión entra en contacto con el segundo compartimento.

De manera alternativa, el sello puede no estar conectado a la caja de manera que el usuario deba abrir el sello manualmente después de que la pared trasera móvil del recipiente se ha movido a la posición abierta.  
35

Proporcionar un sello en el segundo compartimento ventajosamente aísla el segundo compartimento del entorno hasta que el usuario decide acceder al segundo compartimento, a la vez que permite que el usuario acceda a cualquiera de los bienes de consumo que puedan estar contenidos dentro del primer compartimento. Por lo tanto, en las modalidades en las que los bienes de consumo están contenidos tanto en el primer compartimento como en el  
40 segundo, puede mantenerse la frescura de los bienes de consumo en el segundo compartimento hasta que el usuario haya retirado todos los bienes de consumo del primer compartimento.

El término "sellado sustancialmente de manera hermética" se usa para referirse a un sello, tal como un compartimento sellado o uno o más bienes de consumo sellados, en donde el contenido de volátiles al horno del uno o más bienes de consumo contenidos dentro del sello no cambia en más de aproximadamente 4 por ciento en peso de los bienes de consumo durante un período de 2 semanas en el cual el sello permanece intacto o cerrado. Preferentemente, el contenido de volátiles al horno del uno o más bienes de consumo no cambia en más de aproximadamente 2 por ciento en peso del uno o más bienes de consumo durante el período de 2 semanas. Por ejemplo, un conjunto de artículos para fumar puede comprender un contenido de volátiles al horno de aproximadamente 13 por ciento en peso de los artículos para fumar al momento de la fabricación. Por lo tanto, en las modalidades en las que tales artículos para fumar se sellan sustancialmente de manera hermética dentro de un compartimento, el contenido de volátiles al horno de los artículos para fumar será de entre aproximadamente 9 por ciento y aproximadamente 17 por ciento, preferentemente entre aproximadamente 11 por ciento y aproximadamente 15 por ciento 2 semanas después de que los artículos para fumar se sellen dentro del compartimento.  
55

Adicional o alternativamente, el segundo compartimento puede contener uno o más bienes de consumo que se sellan, preferentemente se sellan sustancialmente de manera hermética, separado de cualquier recipiente de bienes de consumo dentro del primer compartimento. Por ejemplo, el segundo compartimento puede contener uno o más bienes de consumo sellados de manera individual, o el segundo compartimento puede contener un conjunto de  
60 bienes de consumo que se sellan como un conjunto individual. El primer compartimento puede contener, de manera similar, uno o más bienes de consumo sellados.

En cualquiera de las modalidades descritas anteriormente, el recipiente puede comprender uno o más bienes de consumo dentro del primer compartimento y el segundo compartimento. Preferentemente, el recipiente comprende uno o más bienes de consumo tanto en el primer compartimento como en el segundo.  
65

En algunas modalidades, el uno o más bienes de consumo comprenden una pluralidad de artículos generadores de aerosol. El término "artículo generador de aerosol" se usa en la presente para significar un artículo que comprende al menos un sustrato que forma un aerosol cuando se calienta. Como se conoce por los expertos en la técnica, un aerosol es una suspensión de partículas sólidas o gotas de líquido en un gas, tal como aire. El aerosol puede ser una suspensión de partículas sólidas y gotas de líquido en un gas, tal como aire. Por ejemplo, el artículo generador de aerosol puede ser un artículo para usar en un sistema para fumar que se hace funcionar eléctricamente. En este caso, el artículo generador de aerosol puede comprender un tabaco u otro sustrato que contiene nicotina que genera un aerosol que comprende nicotina cuando el sustrato se calienta. Alternativamente, el artículo generador de aerosol puede comprender un artículo para fumar más convencional, tal como un cigarrillo con filtro.

La presente invención también se extiende a un método para formar el recipiente de conformidad con cualquiera de las modalidades descritas anteriormente. Por lo tanto, de conformidad con un segundo aspecto, la presente invención proporciona un método para formar un recipiente para bienes de consumo, cuyo método comprende doblar una primera pieza de partida laminar para formar un primer compartimento para recibir bienes de consumo y doblar una segunda pieza de partida laminar para formar un segundo compartimento para recibir bienes de consumo. El primer y segundo compartimentos se aseguran a una tercera pieza de partida laminar y la tercera pieza de partida laminar se dobla alrededor del primer y segundo compartimentos para formar una caja que comprende una pared inferior, dos paredes laterales y una pared frontal. La tercera pieza de partida laminar doblada se asegura a una cuarta pieza de partida laminar y la cuarta pieza de partida laminar se dobla para formar una pared trasera móvil del recipiente y una tapa. La pared trasera móvil del recipiente se conecta a una primera línea de doblez de la caja y puede moverse sobre la primera línea de doblez entre una posición abierta y una posición cerrada. La tapa se conecta a una línea de bisagra de la pared trasera móvil del recipiente y puede moverse entre una posición abierta y una posición cerrada. Se puede acceder al primer compartimento cuando la tapa está en la posición abierta, y se puede acceder al segundo compartimento cuando tanto la tapa como la pared trasera móvil del recipiente están en sus respectivas posiciones abiertas.

Proporcionar un primer y un segundo compartimentos para recibir bienes de consumo permite una mayor flexibilidad con respecto al tamaño, la forma y el tipo de los bienes de consumo que pueden almacenarse dentro del recipiente. Por ejemplo, como se describió anteriormente, puede ser posible formar un recipiente que parezca un recipiente de tapa abatible convencional en términos de apariencia externa, mientras que el primer y segundo compartimentos se adaptan para recibir bienes de consumo que son más pequeños que los bienes de consumo almacenados comúnmente dentro de un recipiente de tapa abatible convencional.

Además, usar múltiples piezas de partida laminares para formar un recipiente que tiene un primer y un segundo compartimentos permite usar procesos de producción relativamente simples a pesar de la complejidad relativa del recipiente terminado.

Preferentemente, la pared trasera móvil del recipiente puede moverse de la posición cerrada a la posición abierta solo cuando la porción de la tapa está en la posición abierta. Como se describió anteriormente con respecto al recipiente, evitar el movimiento de la pared trasera móvil del recipiente cuando la tapa está en la posición cerrada puede evitar la abertura accidental o involuntaria de la pared trasera móvil del recipiente. En algunas modalidades, la al menos una pieza de partida laminar se dobla de manera que la tapa comprenda una pared frontal que se solapa al menos parcialmente con una porción de la pared frontal de la caja cuando la tapa está en la posición cerrada. En este caso, el solapamiento entre la pared frontal de la tapa y la pared frontal de la caja retiene la pared trasera móvil del recipiente en la posición cerrada.

En algunas modalidades, la etapa de doblar la tercera pieza de partida laminar para formar la caja comprende doblar la tercera pieza de partida laminar para formar una pared trasera de la caja, en donde la pared trasera móvil del recipiente cubre la pared trasera de la caja cuando la pared trasera móvil del recipiente está en la posición cerrada. Ventajosamente, formar una pared trasera de la caja puede facilitar el mantener la rigidez del recipiente cuando la pared trasera móvil del recipiente está en la posición abierta.

Preferentemente, la tercera pieza de partida laminar comprende un primer lado, un segundo lado y una línea de debilidad, en donde la etapa de asegurar el primer y segundo compartimentos a la tercera pieza de partida laminar comprende asegurar una pared trasera de cada uno del primer y segundo compartimentos al primer lado de la tercera pieza de partida laminar. En este caso, la etapa de doblar la tercera pieza de partida laminar comprende doblar la tercera pieza de partida laminar alrededor del primer y segundo compartimentos para formar una pared trasera de la caja y un primer panel trasero móvil, cuyo primer panel trasero móvil está delineado por la línea de debilidad y la primera línea de doblez. El primer compartimento se asegura a la pared trasera móvil y el segundo compartimento se asegura al primer panel trasero móvil. La etapa de doblar la cuarta pieza de partida laminar comprende doblar la cuarta pieza de partida laminar para formar un segundo panel trasero móvil y una tapa que depende del segundo panel trasero móvil. La etapa de asegurar la tercera pieza de partida laminar doblada a la cuarta pieza de partida laminar comprende asegurar el segundo panel trasero móvil de la cuarta pieza de partida laminar al segundo lado del primer panel trasero móvil de la tercera pieza de partida laminar. Una vez asegurados, el primer y segundo paneles traseros móviles juntos forman la pared trasera móvil del recipiente.

5 En aquellas modalidades que comprenden una línea de debilidad en la tercera pieza de partida laminar, la línea de debilidad puede comprender una o más porciones frágiles que conectan el primer panel trasero móvil a la pared trasera de la caja. En este caso, las porciones frágiles retienen la pared trasera móvil del recipiente en la posición cerrada, y las porciones frágiles se rompen cuando se mueve la pared trasera móvil del recipiente a la posición abierta por primera vez.

10 Como se describió anteriormente, la una o más porciones frágiles pueden comprender una línea de debilidad, tal como una línea de perforación que comprende una serie de perforaciones y un segmento de material sin cortar entre cada par de perforaciones consecutivas. La longitud de cada perforación preferentemente es considerablemente mayor que la longitud de los segmentos adyacentes de material sin cortar de manera que la línea de perforación comprenda una cantidad relativamente pequeña de segmentos de material sin cortar. Minimizar la cantidad de segmentos de material sin cortar le facilita al usuario abrir la pared trasera móvil del recipiente por primera vez. Por ejemplo, la línea de perforación puede comprender entre uno y diez segmentos de material sin cortar, preferentemente entre uno y cinco segmentos de material sin cortar.

15 En aquellas modalidades que comprenden una línea de debilidad en la tercera pieza de partida laminar, el borde del primer panel trasero móvil preferentemente define una abertura en la pared trasera de la caja, en donde la pared trasera móvil del recipiente cubre la abertura cuando la porción móvil está en la posición cerrada, y donde la abertura permite acceder al segundo compartimento cuando la pared trasera móvil del recipiente se mueve de la posición cerrada a la posición abierta. En las modalidades en las que el recipiente comprende una abertura, el segundo compartimento preferentemente se mueve a través de la abertura en la pared trasera de la caja cuando la pared trasera móvil del recipiente se mueve entre la posición abierta y la posición cerrada.

20 En cualquiera de las modalidades descritas anteriormente, el método puede comprender una etapa de aplicar un adhesivo de baja adhesión a una porción de al menos una de la tercera y la cuarta pieza de partida laminar de manera que el adhesivo de baja adhesión retenga la pared trasera móvil del recipiente en la posición cerrada después de que se hayan doblado la tercera y la cuarta pieza de partida laminar.

25 Adicional o alternativamente, el método puede comprender una etapa de formar al menos una tira de apertura que se extiende entre al menos una porción de la pared trasera móvil del recipiente y al menos una porción de la caja, en donde un usuario debe remover la al menos una tira de apertura del recipiente antes de que la pared trasera móvil del recipiente pueda moverse a la posición abierta por primera vez. Además de evitar la abertura accidental o prematura de la pared trasera móvil del recipiente, la al menos una tira de apertura también proporciona una prueba de manipulación para que el usuario pueda estar seguro de que la pared trasera móvil del recipiente no se ha abierto previamente.

30 Adicional o alternativamente, el método puede comprender una etapa de proporcionar al menos uno de un cierre magnético o un cierre de velcro entre la pared trasera móvil del recipiente y la caja para retener de manera liberable la pared trasera móvil del recipiente en la posición cerrada.

35 Adicional o alternativamente, el método puede comprender una etapa de proporcionar al menos uno de una o más porciones frágiles, un adhesivo de baja adhesión, al menos una tira de apertura, un cierre magnético y un cierre de velcro entre la tapa y la caja para evitar la abertura accidental o prematura de la tapa.

40 En cualquiera de las modalidades descritas anteriormente, el segundo compartimento puede sellarse, preferentemente sellarse sustancialmente de manera hermética, hasta que el usuario rompe o abre el sello. El sello puede extenderse entre el segundo compartimento y parte de la caja de manera que el sello se rompa o abra automáticamente cuando el usuario mueve la pared trasera móvil del recipiente a la posición abierta por primera vez. Preferentemente, el sello puede volver a sellarse de manera que el sello se abra y se cierre automáticamente cuando la pared trasera móvil del recipiente se abre y se cierra. Por ejemplo, el sello puede comprender una etiqueta o aleta que se extiende entre la caja y el segundo compartimento y cubre el segundo compartimento cuando la pared trasera móvil del recipiente está en la posición cerrada. Preferentemente, la etiqueta o aleta se proporciona con un adhesivo de baja adhesión en un lado orientado hacia el segundo compartimento, en donde el adhesivo de baja adhesión proporciona un efecto de sellado cada vez que se cierra la pared trasera móvil del recipiente y el adhesivo de baja adhesión entra en contacto con el segundo compartimento.

45 De manera alternativa, el sello puede no estar conectado a la caja de manera que el usuario deba abrir el sello manualmente después de que la pared trasera móvil del recipiente se ha movido a la posición abierta.

50 Proporcionar un sello en el segundo compartimento ventajosamente aísla el segundo compartimento del entorno hasta que el usuario decide acceder al segundo compartimento, a la vez que permite que el usuario acceda a cualquiera de los bienes de consumo que puedan estar contenidos dentro del primer compartimento. Por lo tanto, en las modalidades en las que los bienes de consumo están contenidos tanto en el primer compartimento como en el segundo, puede mantenerse la frescura de los bienes de consumo en el segundo compartimento hasta que el usuario haya retirado todos los bienes de consumo del primer compartimento.

Adicional o alternativamente, el segundo compartimento puede contener uno o más bienes de consumo que se sellan, preferentemente se sellan sustancialmente de manera hermética, separado de cualquier recipiente de bienes de consumo dentro del primer compartimento. Por ejemplo, el segundo compartimento puede contener uno o más bienes de consumo sellados de manera individual, o el segundo compartimento puede contener un conjunto de bienes de consumo que se sellan como un conjunto individual. El primer compartimento puede contener, de manera similar, uno o más bienes de consumo sellados.

En cualquiera de las modalidades descritas anteriormente, la etapa de doblar la primera y la segunda pieza de partida laminar puede comprender doblar al menos una de la primera y la segunda pieza de partida laminar alrededor de uno o más bienes de consumo. Preferentemente, la etapa de doblar la primera y la segunda pieza de partida laminar puede comprender doblar tanto la primera como la segunda pieza de partida laminar alrededor de uno o más bienes de consumo.

En algunas modalidades, el uno o más bienes de consumo comprenden una pluralidad de artículos generadores de aerosol. El término "artículo generador de aerosol" se usa en la presente para significar un artículo que comprende al menos un sustrato que forma un aerosol cuando se calienta. Como se conoce por los expertos en la técnica, un aerosol es una suspensión de partículas sólidas o gotas de líquido en un gas, tal como aire. El aerosol puede ser una suspensión de partículas sólidas y gotas de líquido en un gas, tal como aire. Por ejemplo, el artículo generador de aerosol puede ser un artículo para usar en un sistema para fumar que se hace funcionar eléctricamente. En este caso, el artículo generador de aerosol puede comprender un tabaco u otro sustrato que contiene nicotina que genera un aerosol que comprende nicotina cuando el sustrato se calienta. Alternativamente, el artículo generador de aerosol puede comprender un artículo para fumar más convencional, tal como un cigarrillo con filtro.

Los recipientes de conformidad con ambos aspectos de la presente invención y de conformidad con cualquiera de las modalidades descritas anteriormente son preferentemente paralelepípedos rectangulares que comprenden cada uno dos paredes más anchas separadas por dos paredes más estrechas. Las dos paredes más anchas serán usualmente las paredes frontal y trasera y las dos paredes más estrechas serán usualmente las paredes laterales.

El recipiente puede formarse a partir de cualquier material apropiado que incluye, pero no se limita a, cartón, cartulina, plástico, metal o combinaciones de estos. Preferentemente, los recipientes se forman a partir de piezas de partida laminares de cartón doblado, en donde el cartón tiene preferentemente un peso base de entre aproximadamente 100 gramos por metro cuadrado y aproximadamente 350 gramos por metro cuadrado.

En algunas modalidades, cada recipiente ensamblado y lleno puede envolverse en una envoltura exterior. La envoltura exterior es preferentemente una película polimérica transparente de, por ejemplo, polietileno de alta o baja densidad, polipropileno, polipropileno orientado, cloruro de polivinilideno, película de celulosa o combinaciones de estos, y la envoltura exterior se aplica de manera convencional. La envoltura exterior puede incluir un cinta de desgarre. Además, la envoltura exterior puede imprimirse con imágenes, información al consumidor u otros datos.

Como se describió anteriormente, los recipientes de conformidad con la invención pueden tener la forma de un paralelepípedo rectangular y pueden comprender bordes de ángulo derecho longitudinal y bordes de ángulo derecho transversal. Alternativamente, los recipientes pueden comprender uno o más bordes longitudinales redondeados, bordes transversales redondeados, bordes longitudinales biselados o bordes transversales biselados, o combinaciones de estos.

Donde el recipiente comprende uno o más bordes biselados, preferentemente el borde biselado tiene un ancho de entre aproximadamente 1 mm y aproximadamente 10 mm, preferentemente entre aproximadamente 2 mm y aproximadamente 6 mm. Alternativamente, el recipiente puede comprender un bisel doble formado por tres líneas paralelas ranuradas o de plegado que se separan de manera que se forman dos biseles distintos en el borde del recipiente.

Alternativamente el recipiente puede tener una sección transversal no rectangular, por ejemplo poligonal tales como triangular o hexagonal, semiovalada o semicircular.

Como se describió anteriormente, los recipientes de conformidad con la invención encuentran una aplicación particular como paquetes para artículos generadores de aerosol tales como, por ejemplo, cigarrillos, tabacos, puritos o artículos generadores de aerosol para usar en un sistema para fumar que se hace funcionar eléctricamente. Se apreciará que mediante la selección adecuada de las dimensiones, al menos uno del primer y segundo compartimentos puede diseñarse para diferentes cantidades de artículos generadores de aerosol. Alternativamente, otros bienes de consumo pueden alojarse dentro de los recipientes.

Preferentemente, los recipientes de conformidad con la invención tienen un ancho de entre aproximadamente 40 mm y aproximadamente 100 mm, con mayor preferencia, un ancho de entre aproximadamente 50 mm y aproximadamente 90 mm, en donde el ancho se mide desde una pared lateral a la otra pared lateral del recipiente.

Preferentemente, los recipientes de conformidad con la invención tienen una profundidad de entre aproximadamente 6 mm y aproximadamente 150 mm, con mayor preferencia una profundidad de entre aproximadamente 12 mm y aproximadamente 25 mm en donde la profundidad se mide desde la pared frontal hasta la pared trasera del recipiente.

5 Preferentemente, la relación de la altura del recipiente con respecto a la profundidad del recipiente es de entre aproximadamente 1 a 1 y aproximadamente 10 a 1, con mayor preferencia de entre aproximadamente 2 a 1 y aproximadamente 8 a 1, con la máxima preferencia de entre aproximadamente 3 a 1 y aproximadamente 5 a 1.

10 Preferentemente, la relación del ancho del recipiente con respecto a la profundidad del recipiente es de entre aproximadamente 1 a 1 y aproximadamente 10 a 1, con mayor preferencia de entre aproximadamente 2 a 1 y aproximadamente 8 a 1, con la máxima preferencia de entre aproximadamente 2 a 1 y aproximadamente 3 a 1.

15 Cuando el recipiente aloja artículos generadores de aerosol, los artículos generadores de aerosol pueden alojarse tanto en el primer como en el segundo compartimento. De manera alternativa, los artículos generadores de aerosol pueden alojarse en solo uno de los compartimentos. En este caso, el otro compartimento puede recibir desechos, tales como cenizas o colillas, u otros bienes de consumo, por ejemplo, cerillos, encendedores, medios extintores, productos para refrescar el aliento o dispositivos electrónicos.

20 El primer y segundo compartimentos pueden tener la misma orientación dentro del recipiente. Por ejemplo, tanto el primer como el segundo compartimento pueden comprender una abertura orientada hacia la parte superior del recipiente. De manera alternativa, el primer y segundo compartimentos pueden tener diferentes orientaciones. Por ejemplo, el primer compartimento puede tener una abertura orientada hacia la parte superior del recipiente y el segundo compartimento puede tener una abertura orientada hacia un lado del recipiente.

25 Para facilitar la construcción del recipiente, la primera línea de doblez sobre la cual puede moverse la pared trasera móvil del recipiente puede ser una línea de doblez entre la pared inferior de la caja y la pared trasera móvil del recipiente. Es decir que la línea de doblez puede formar un borde del recipiente donde la pared inferior de la caja se junta con la pared trasera móvil del recipiente. De manera alternativa, la primera línea de doblez puede tener otra ubicación en el recipiente. Por ejemplo, la primera línea de doblez puede ser una línea de doblez entre una de las paredes laterales de la caja y la pared trasera móvil del recipiente. De manera alternativa, la línea de doblez puede estar ubicada a través de la parte trasera del recipiente, de manera que la pared trasera móvil del recipiente se conecte a la primera línea de doblez de la pared trasera de la caja. En estas modalidades, la altura de la primera línea de doblez hacia arriba de la pared trasera de la caja preferentemente es sustancialmente la misma que la altura de una pared trasera de la tapa de manera que cuando el recipiente se coloca en una superficie plana con la tapa y la pared trasera móvil del recipiente en sus posiciones abiertas, la pared inferior de la caja y una pared superior de la tapa quedan sobre la superficie plana y la pared trasera móvil del recipiente se extiende sustancialmente de manera horizontal entre la tapa y la pared trasera de la caja. En este caso, la pared trasera móvil del recipiente horizontal puede proporcionar una plataforma en la cual el usuario puede colocar artículos mientras retira o consume bienes de consumo del recipiente. Por ejemplo, en las modalidades en las cuales el recipiente aloja uno o más artículos para fumar, la plataforma horizontal puede usarse para recibir un cenicero mientras el usuario consume uno de los artículos para fumar. En aquellas modalidades que comprenden tanto un primer como un segundo compartimento, el segundo compartimento puede funcionar para recibir desechos, tales como cenizas o colillas, cuando la pared trasera móvil del recipiente está en la posición horizontal.

45 La invención se describirá ahora además, a manera de ejemplo solamente, con referencia a los dibujos acompañantes en los que:

50 La Figura 1 muestra una vista en perspectiva de un recipiente de tapa abatible de la técnica anterior;

La Figura 2 muestra una vista frontal en perspectiva de un recipiente de tapa abatible de conformidad con una modalidad de la presente invención;

55 La Figura 3 muestra una vista posterior en perspectiva del recipiente de tapa abatible de la Figura 2;

La Figura 4 muestra una pieza de partida laminar externa para formar parte del recipiente de tapa abatible de la Figura 2;

60 La Figura 5 muestra una pieza de partida laminar interna para formar parte del recipiente de tapa abatible de la Figura 2;

La Figura 6 muestra una pieza de partida para formar un compartimento dentro del recipiente de tapa abatible de la Figura 2; y

65 Las Figuras 7 a 12 muestran la etapa de ensamblar las piezas de partida de las Figuras 4, 5 y 6 para formar el recipiente de la Figura 2.



La Figura 1 muestra un recipiente de tapa abatible de la técnica anterior 10 para alojar una pluralidad de artículos generadores de aerosol, como un conjunto de cigarrillos. El recipiente 10 comprende una caja 12 y una tapa 14 que se conecta a una línea de bisagra de una pared trasera de la caja 12. La caja 12 define un compartimento único en el cual se alojan los artículos generadores de aerosol.

Un armazón interno 16 se une a una superficie interna de la caja 12 y se extiende sobre un borde superior de la caja 12. El armazón interno 16 define una abertura 18 a través de la cual pueden retirarse los artículos generadores de aerosol cuando la tapa 14 está en una posición abierta. La tapa 14 se muestra entre la posición abierta y una posición cerrada en la Figura 1. Típicamente, la caja 12 y la tapa 14 se forman a partir de una primera pieza de partida laminar, y el armazón interno 16 se forma a partir de una segunda pieza de partida laminar.

Las Figuras 2 y 3 muestran un recipiente de tapa abatible 20 de conformidad con una modalidad de la presente invención. El recipiente 20 comprende una caja 22 y una tapa 24 que se conecta a una línea de bisagra 26 de una pared trasera móvil 28 del recipiente 20. La pared trasera móvil del recipiente 28 se muestra con más claridad en la Figura 3, junto con una pared trasera de la caja 30. La pared trasera móvil del recipiente 28 se conecta, en su borde inferior, a una línea de doblez 32 de una pared inferior de la caja 22, y la tapa 24 se conecta a la línea de bisagra 26 de un borde superior de la pared trasera móvil del recipiente 28. La pared trasera móvil del recipiente 28 puede moverse sobre la línea de doblez 32 entre una posición cerrada en la cual se apoya en la pared trasera de la caja 30 y una posición abierta que se muestra en la Figura 3.

Un primer compartimento 34 para recibir uno o más bienes de consumo se proporciona en la pared trasera de la caja 30, cuyo primer compartimento 34 está ubicado en una porción superior de la caja 22. Un segundo compartimento 36 se proporciona para recibir uno o más bienes de consumo en la pared trasera móvil del recipiente 28 y se extiende a través de una abertura 38 en la pared trasera de la caja 30 hacia dentro de una porción inferior de la caja 22 cuando la pared trasera móvil del recipiente 28 está en la posición cerrada. Cuando la pared trasera móvil del recipiente 28 se mueve a la posición abierta que se muestra en la Figura 3, el segundo compartimento 36 se mueve a través de la abertura 38 y hacia fuera de la porción inferior de la caja 22.

Ventajosamente, el recipiente de tapa abatible 20 de conformidad con la presente invención tiene las mismas dimensiones y apariencia externas que el recipiente de tapa abatible convencional 10 que se muestra en la Figura 1, cuando las tapas están en las posiciones cerradas. Sin embargo, el primer y segundo compartimentos 34 y 36 del recipiente de tapa abatible 20 de conformidad con la presente invención pueden albergar bienes de consumo que son más pequeños que los bienes de consumo alojados dentro del recipiente convencional 10. Por ejemplo, el primer y segundo compartimentos 34 y 36 pueden alojar artículos generadores de aerosol para usar con un sistema para fumar que se hace funcionar eléctricamente, que pueden ser considerablemente más cortos que los cigarrillos con filtro convencionales que pueden alojarse dentro del recipiente de tapa abatible convencional 10.

Para acceder al primer compartimento 34, el usuario solo necesita abrir la tapa 24 del recipiente de tapa abatible 20. Para acceder al segundo compartimento 36, el usuario primero debe abrir la tapa 24 y después mover la pared trasera móvil del recipiente 28 a la posición abierta.

La Figura 4 muestra una pieza de partida laminar externa 40 para formar la tapa 24, la pared trasera móvil del recipiente 28 y un primer panel inferior de la caja del recipiente de tapa abatible 20 de las Figuras 2 y 3. Las líneas punteadas indican las líneas de doblez y las líneas continuas indican las líneas de corte y los bordes de la pieza de partida.

La pieza de partida laminar externa 40 comprende un panel trasero móvil externo 42, aletas de la porción móvil 44 y un primer panel inferior de la caja 46 que se conecta a una línea de doblez de un borde inferior del panel trasero móvil externo 42. Un panel trasero de la tapa 48 se conecta a una línea de doblez de un borde superior del panel trasero móvil externo 42, un panel superior de la tapa 50 se conecta a una línea de doblez de un borde superior del panel trasero de la tapa 48, un panel frontal de la tapa 52 se conecta a una línea de doblez de un borde superior del panel superior de la tapa 50, y un subpanel de refuerzo 54 se conecta a una línea de doblez de un borde superior del panel frontal de la tapa 52. Un primer conjunto de aletas laterales de la tapa 56 se conecta a las líneas de doblez del panel trasero de la tapa 48 y un segundo conjunto de aletas laterales de la tapa 58 se conecta a las líneas de doblez del panel frontal de la tapa 52. Las aletas superiores de la tapa 60 se conectan a las líneas de doblez del panel superior de la tapa 50.

La Figura 5 muestra una pieza de partida laminar interna 70 para formar la caja 22 del recipiente de tapa abatible 20 de las Figuras 2 y 3. Las líneas punteadas indican las líneas de doblez y las líneas continuas indican las líneas de corte y los bordes de la pieza de partida.

La pieza de partida laminar interna 70 comprende un segundo panel inferior de la caja 72 y un panel frontal de la caja 74 que se conecta a una línea de doblez de un borde inferior del segundo panel inferior de la caja 72. Un panel trasero 76 se conecta a una línea de doblez 78 de un borde superior del segundo panel inferior de la caja 72, el panel trasero 76 que comprende una línea de perforación 80. La porción del panel trasero 76 delimitada por la línea

de perforación 80 y la línea de dobléz 78 a lo largo del borde superior del segundo panel inferior de la caja 72 forma un panel trasero móvil interno 82. El resto del panel trasero 76 forma una pared trasera de la caja 84.

5 Las aletas laterales de la caja 86 se conectan a las líneas de dobléz de los bordes laterales del panel frontal de la caja 74 y los paneles laterales del armazón interno 88 se conectan a las líneas de dobléz de los bordes laterales de la pared trasera de la caja 84. Las aletas frontales del armazón interno 90 se extienden a lo largo de las líneas de dobléz de los bordes laterales de los paneles laterales del armazón interno 88.

10 La Figura 6 muestra una pieza de partida laminar 100 para formar un compartimento del recipiente de tapa abatible 20 de las Figuras 2 y 3. Las líneas punteadas indican las líneas de dobléz y las líneas continuas indican las líneas de corte y los bordes de la pieza de partida.

15 La pieza de partida laminar 100 comprende un panel frontal del compartimento 102, un panel inferior del compartimento 104 que se conecta a una línea de dobléz de un borde inferior del panel frontal del compartimento 102, y una primera aleta trasera del compartimento 106 que se conecta a una línea de dobléz del panel inferior del compartimento 104. Los paneles laterales del compartimento 108 se conectan a las líneas de dobléz de los bordes laterales del panel frontal del compartimento 102, y la segunda y la tercera aletas traseras del compartimento 110 y 112 se conectan a las líneas de dobléz de los bordes laterales de los paneles laterales del compartimento 108.

20 Para formar un compartimento para el alojamiento de tapa abatible 20, la pieza de partida laminar 100 se dobla para que el panel inferior del compartimento 104 forme una pared inferior del compartimento y los paneles laterales del compartimento 108 formen paredes laterales del compartimento. La pieza de partida laminar 100 también se dobla para que la segunda y la tercera aletas traseras del compartimento 110 y 112 colinden o se traslapen parcialmente entre sí, a la vez que ambas se solapan con la primera aleta trasera del compartimento 106. La primera, segunda y  
25 tercera aletas traseras del compartimento 106, 110 y 112 forman juntas una pared trasera del compartimento. La segunda y la tercera aletas traseras del compartimento 110 y 112 se adhieren a la primera aleta trasera del compartimento 106 para retener la pieza de partida laminar 100 en el estado doblado. Una pieza de partida laminar doblada 100 que forma un compartimento se muestra en la Figura 7.

30 Para formar un recipiente de tapa abatible 20 como se muestra en las Figuras 2 y 3, se proporcionan dos compartimentos como se muestra en la Figura 7, al menos uno de los compartimentos que aloja uno o más bienes de consumo. Los bienes de consumo pueden insertarse en el compartimento después de doblar la pieza de partida laminar 100 para formar el compartimento, o la pieza de partida laminar 100 puede doblarse alrededor de uno o más  
35 bienes de consumo al formar el compartimento.

Como se muestra en la Figura 8, los dos compartimentos se aseguran al panel trasero 76 en la pieza de partida laminar interna 70. Uno de los compartimentos se asegura a la pared trasera de la caja 84 para formar el primer compartimento 34 y el otro compartimento se asegura al panel trasero móvil interno 82 para formar el segundo  
40 compartimento 36. Los compartimentos pueden asegurarse a la pieza de partida laminar interna 70 usando un adhesivo adecuado.

Los paneles laterales del armazón interno 88 y las aletas frontales del armazón interno 90 de la pieza de partida laminar interna 70 se doblan entonces alrededor del primer y segundo compartimentos 34 y 36 para formar la  
45 primera y la segunda porciones del armazón interno 120 y 122, como se muestra en la Figura 9.

A continuación, el segundo panel inferior de la caja 72 se dobla por debajo del segundo compartimento 36, y el panel frontal de la caja 74 se dobla por encima de la primera y la segunda porciones del armazón interno 120 y 122 de modo que juntos forman una pared frontal de la caja 124. Las aletas laterales de la caja 86 se doblan alrededor de  
50 los lados de la primera y la segunda porciones del armazón interno 120 y 122 para que juntos formen las paredes laterales de la caja.

Para preparar la pieza de partida laminar externa 40 para recibir la pieza de partida laminar interna doblada 70, las aletas de la porción móvil 44 se doblan por encima y preferentemente se adhieren a una superficie interna del panel trasero móvil externo 42 para reforzar el panel trasero móvil externo 42.  
55

Para preparar adicionalmente la pieza de partida laminar externa 40 para recibir la pieza de partida laminar interna doblada 70, el subpanel de refuerzo 54 se dobla por encima y preferentemente se adhiere a una superficie interna del panel frontal de la tapa 52, y las aletas superiores de la tapa 60 se doblan por encima y preferentemente se  
60 adhieren a una superficie interna del panel superior de la tapa 50.

Como se muestra en la Figura 11, la pieza de partida laminar interna doblada 70 que contiene el primer y segundo compartimentos 34 y 36 se asegura a la pieza de partida laminar externa preparada 40. Específicamente, la superficie externa del panel trasero móvil interno 82 se adhiere a la superficie interna del panel trasero móvil externo 42 y las aletas dobladas de la porción móvil 44, y la superficie externa del segundo panel inferior de la caja 72 se  
65 adhiere a la superficie interna del primer panel inferior de la caja 46. El panel trasero móvil externo 42, las aletas

dobladas de la porción móvil 44 y el panel trasero móvil interno 82 forman juntos la pared trasera móvil del recipiente 28. El primer y segundo paneles inferiores de la caja 46 y 72 forman juntos la pared inferior de la caja.

- 5 Finalmente, el panel superior de la tapa 50, el panel frontal de la tapa 52 y el primer y segundo conjuntos de aletas laterales de la tapa 56 y 58 se doblan para formar la tapa 24, como se muestra en la Figura 12. Para mantener los paneles y las aletas de la tapa en sus posiciones dobladas, cada una de las aletas laterales de la tapa 58 se solapa con y se adhiere a la primera aleta lateral de la tapa 56 correspondiente para formar una pared lateral de la tapa.

**REIVINDICACIONES**

1. Un recipiente (20) para bienes de consumo, que comprende:
  - 5 una caja (22) que comprende una pared inferior, dos paredes laterales, una pared trasera (30) y una pared frontal;
 

una pared trasera móvil del recipiente (28) que se conecta a una primera línea de doblez (32) de la caja (22), en donde la pared trasera móvil del recipiente (28) puede moverse sobre la primera línea de doblez (32) entre una posición abierta y una posición cerrada, y donde la pared trasera móvil del recipiente (28) cubre al menos parcialmente la pared trasera de la caja (30) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) está en la posición cerrada;

una tapa (24) se conecta a una línea de bisagra (26) de la pared trasera móvil del recipiente (28), cuya tapa (24) puede moverse entre una posición abierta y una posición cerrada;

un primer compartimento (34) para recibir bienes de consumo y ubicado en la caja (22), en donde el primer compartimento (34) es accesible cuando la tapa (24) está en la posición abierta; y

un segundo compartimento (36) para recibir bienes de consumo y ubicado en la caja (22), en donde el segundo compartimento (36) es accesible cuando tanto la tapa (24) como la pared trasera móvil del recipiente (28) están en sus respectivas posiciones abiertas.
  - 25 2. Un recipiente (20) de conformidad con la reivindicación 1, que comprende además una abertura (38) en la pared trasera de la caja (30), en donde la pared trasera móvil del recipiente (28) cubre al menos parcialmente la abertura (38) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) está en la posición cerrada, y donde la abertura (38) permite el acceso al segundo compartimento (36) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) se mueve de la posición cerrada a la posición abierta.
  - 30 3. Un recipiente (20) de conformidad con la reivindicación 2, en donde el segundo compartimento (36) está conectado a la pared trasera móvil del recipiente (28) y donde el segundo compartimento (36) se mueve a través de la abertura (38) en la pared trasera de la caja (30) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) se mueve entre la posición abierta y la posición cerrada.
  - 35 4. Un recipiente (20) de conformidad con la reivindicación 1, 2 o 3, que comprende además una o más porciones frágiles que conectan una parte de la pared trasera móvil del recipiente (28) a la caja (22), en donde las porciones frágiles retienen la pared trasera móvil del recipiente (28) en la posición cerrada, y en donde las porciones frágiles se rompen al mover la pared trasera móvil del recipiente (28) a la posición abierta por primera vez.
  - 40 5. Un recipiente (20) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, que comprende además un artículo generador de aerosol dentro de al menos uno del primer y segundo compartimentos (34, 36).
  - 45 6. Un método para formar un recipiente (20) para bienes de consumo, el método que comprende:
 

doblar una primera pieza de partida laminar (100) para formar un primer compartimento (34) para recibir bienes de consumo;

doblar una segunda pieza de partida laminar (100) para formar un segundo compartimento (36) para recibir bienes de consumo;

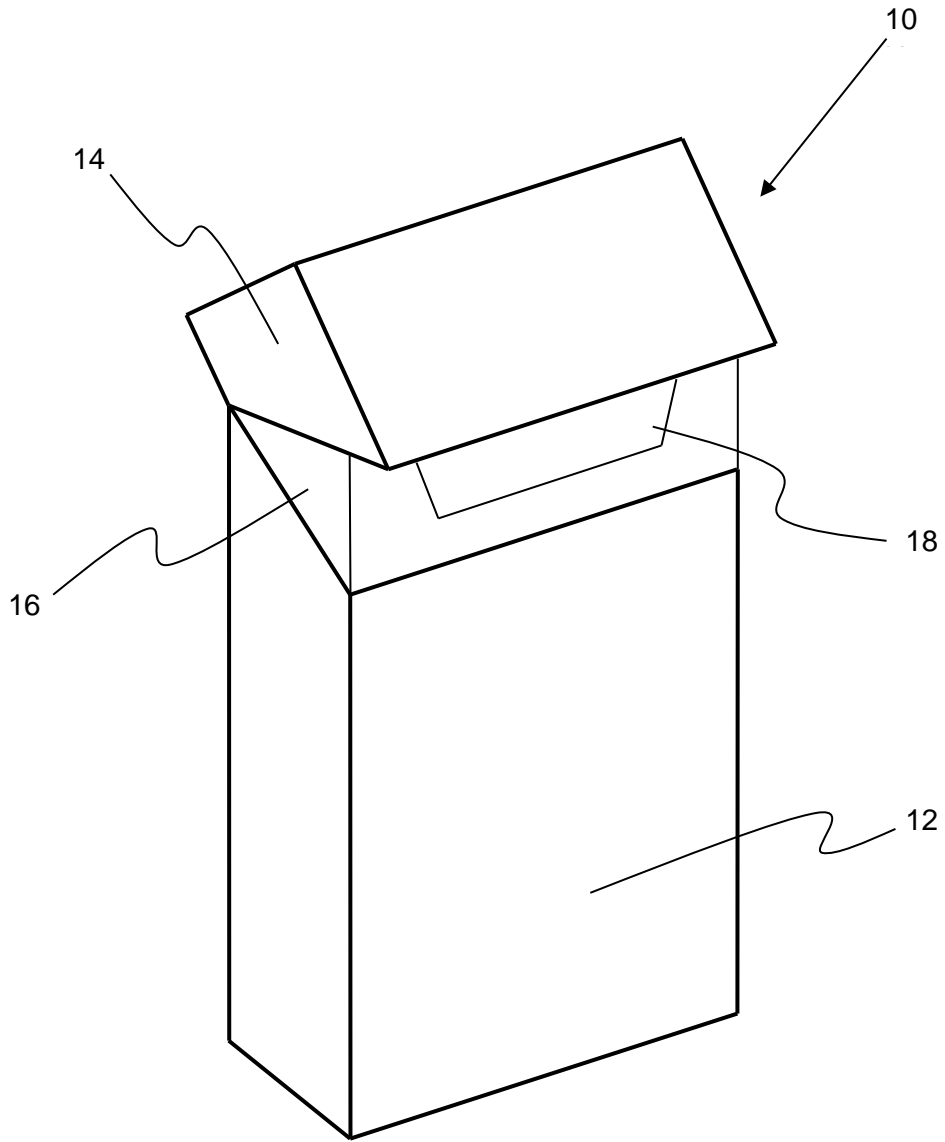
asegurar el primer y segundo compartimentos (34, 36) a una tercera pieza de partida laminar (70);

doblar la tercera pieza de partida laminar (70) alrededor del primer y segundo compartimentos (34, 36) para formar una caja (22) que comprende una pared inferior, dos paredes laterales y una pared frontal;

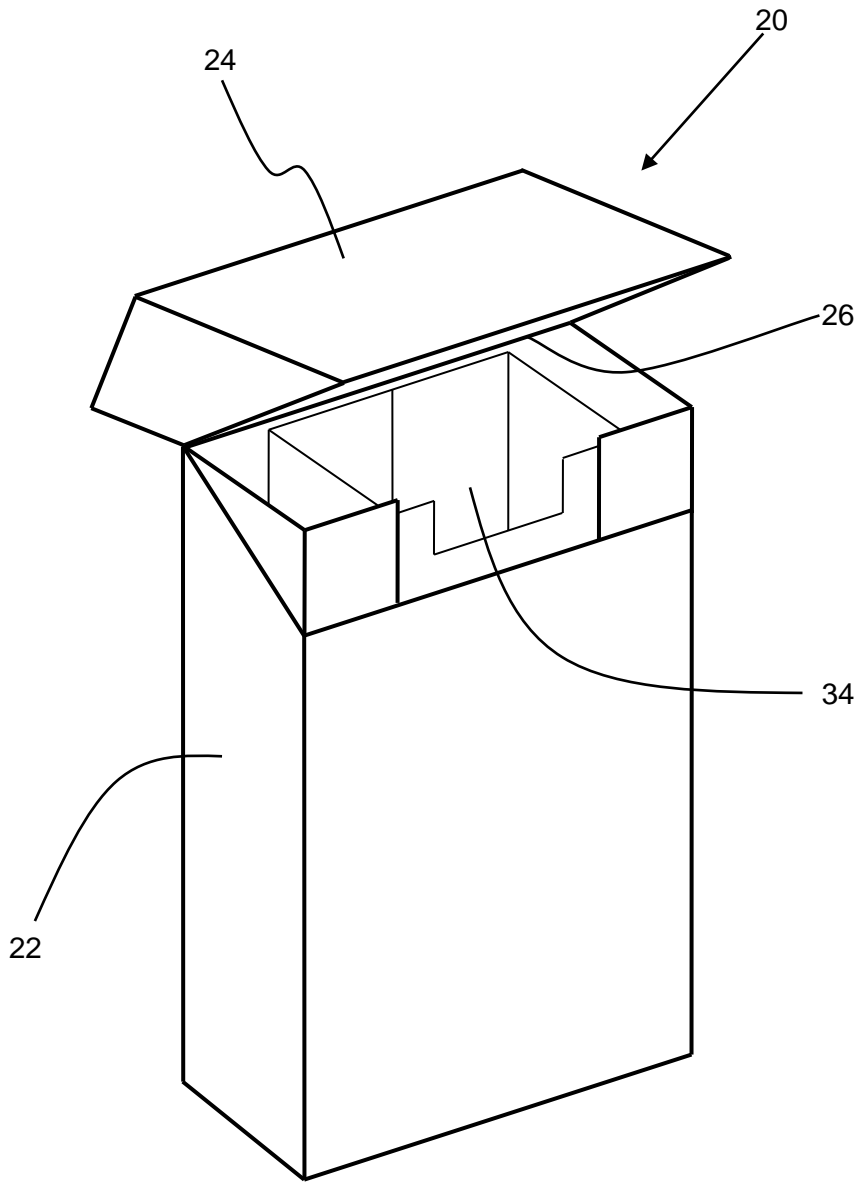
asegurar la tercera pieza de partida laminar doblada (70) a una cuarta pieza de partida laminar (40); y

doblar la cuarta pieza de partida laminar (40) para formar una pared trasera móvil del recipiente (28) y una tapa (24), en donde la pared trasera móvil del recipiente (28) se conecta a una primera línea de doblez (32) de la caja (22) y puede moverse sobre la primera línea de doblez (32) entre una posición abierta y una posición cerrada, en donde la tapa (24) se conecta a una línea de bisagra (26) de la pared trasera móvil del recipiente (28) y puede moverse entre una posición abierta y una posición cerrada, en donde el primer compartimento (34) es accesible cuando la tapa (24) está en la posición abierta, y donde el segundo compartimento (36) es accesible cuando tanto la tapa (24) como la pared trasera móvil del recipiente (28) están en sus respectivas posiciones abiertas.

7. Un método de conformidad con la reivindicación 6, en donde la etapa de doblar la tercera pieza de partida laminar (70) para formar la caja (22) comprende doblar la tercera pieza de partida laminar (70) para formar una pared trasera de la caja (30), en donde la pared trasera móvil del recipiente (28) cubre la pared trasera de la caja (30) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) está en la posición cerrada.
- 5
8. Un método de conformidad con la reivindicación 6 o 7, en donde la tercera pieza de partida laminar (70) comprende un primer lado, un segundo lado y una línea de debilidad (80), y donde la etapa de asegurar el primer y segundo compartimentos (34, 36) a la tercera pieza de partida laminar (70) comprende asegurar una pared trasera de cada uno del primer y segundo compartimentos (34, 36) al primer lado de la tercera pieza de partida laminar (70), las etapas de doblar la tercera y la cuarta piezas de partida laminares (70, 40) que comprenden:
- 10
- doblar la tercera pieza de partida laminar (70) alrededor del primer y segundo compartimentos (34, 36) para formar una pared trasera de la caja (30) y un primer panel trasero móvil (82), cuyo primer panel trasero móvil (82) está delineado por la línea de debilidad (80) y la primera línea de doblez (32), en donde el primer compartimento (34) se asegura a la pared trasera de la caja (30) y donde el segundo compartimento (36) se asegura al primer panel trasero móvil (82); y
- 15
- doblar la cuarta pieza de partida laminar (40) para formar un segundo panel trasero móvil (42) y una tapa (24) que depende del segundo panel trasero móvil (42);
- 20
- donde la etapa de asegurar la tercera pieza de partida laminar doblada (70) a la cuarta pieza de partida laminar (40) comprende asegurar el segundo panel trasero móvil (42) de la cuarta pieza de partida laminar (40) al segundo lado del primer panel trasero móvil (82) de la tercera pieza de partida laminar (70) para que el primer y segundo paneles traseros móviles (82, 42) formen la pared trasera móvil del recipiente (28).
- 25
9. Un método de conformidad con la reivindicación 8, en donde la línea de debilidad (80) comprende una o más porciones frágiles que conectan el primer panel trasero móvil (82) a la pared trasera móvil (30), en donde las porciones frágiles retienen la pared trasera móvil del recipiente (28) en la posición cerrada, y donde las porciones frágiles se rompen al mover la pared trasera móvil del recipiente (28) a la posición abierta por primera vez.
- 30
10. Un método de conformidad con la reivindicación 8 y 9, en donde el borde del primer panel trasero móvil (82) define una abertura (38) en la pared trasera de la caja (30), en donde la pared trasera móvil del recipiente (28) cubre la abertura (38) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) está en la posición cerrada, y donde la abertura (38) permite el acceso al segundo compartimento (36) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) se mueve de la posición cerrada a la posición abierta.
- 35
11. Un método de conformidad con la reivindicación 10, en donde el segundo compartimento (36) se mueve a través de la abertura (38) en la pared trasera de la caja (30) cuando la pared trasera móvil del recipiente (28) se mueve entre la posición abierta y la posición cerrada.
- 40
12. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 11, en donde la etapa de doblar la primera y la segunda piezas de partida laminares (100) comprende doblar al menos una de la primera y la segunda piezas de partida laminares (100) alrededor de un artículo generador de aerosol.
- 45



**Figura 1**



**Figura 2**

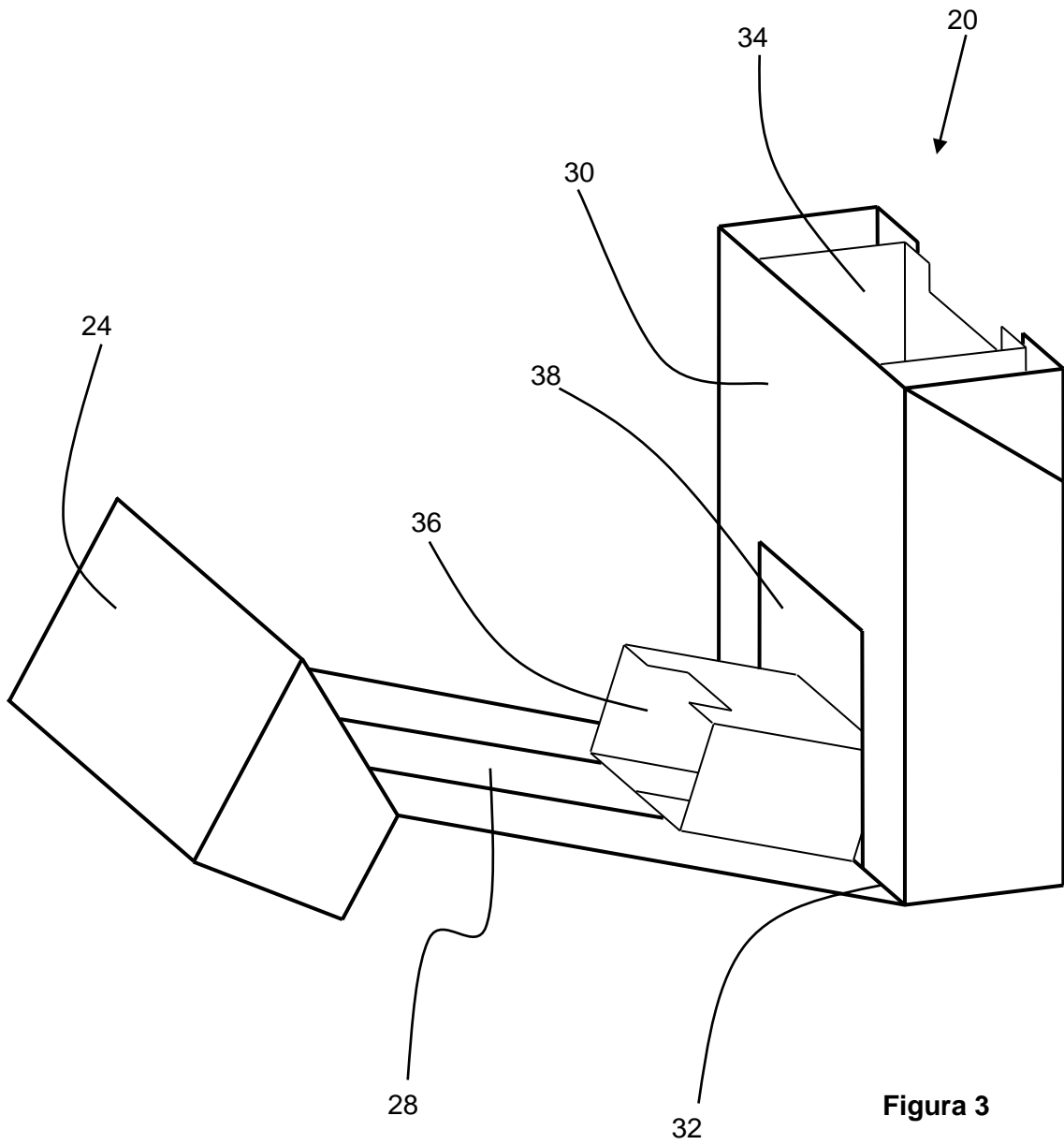


Figura 3



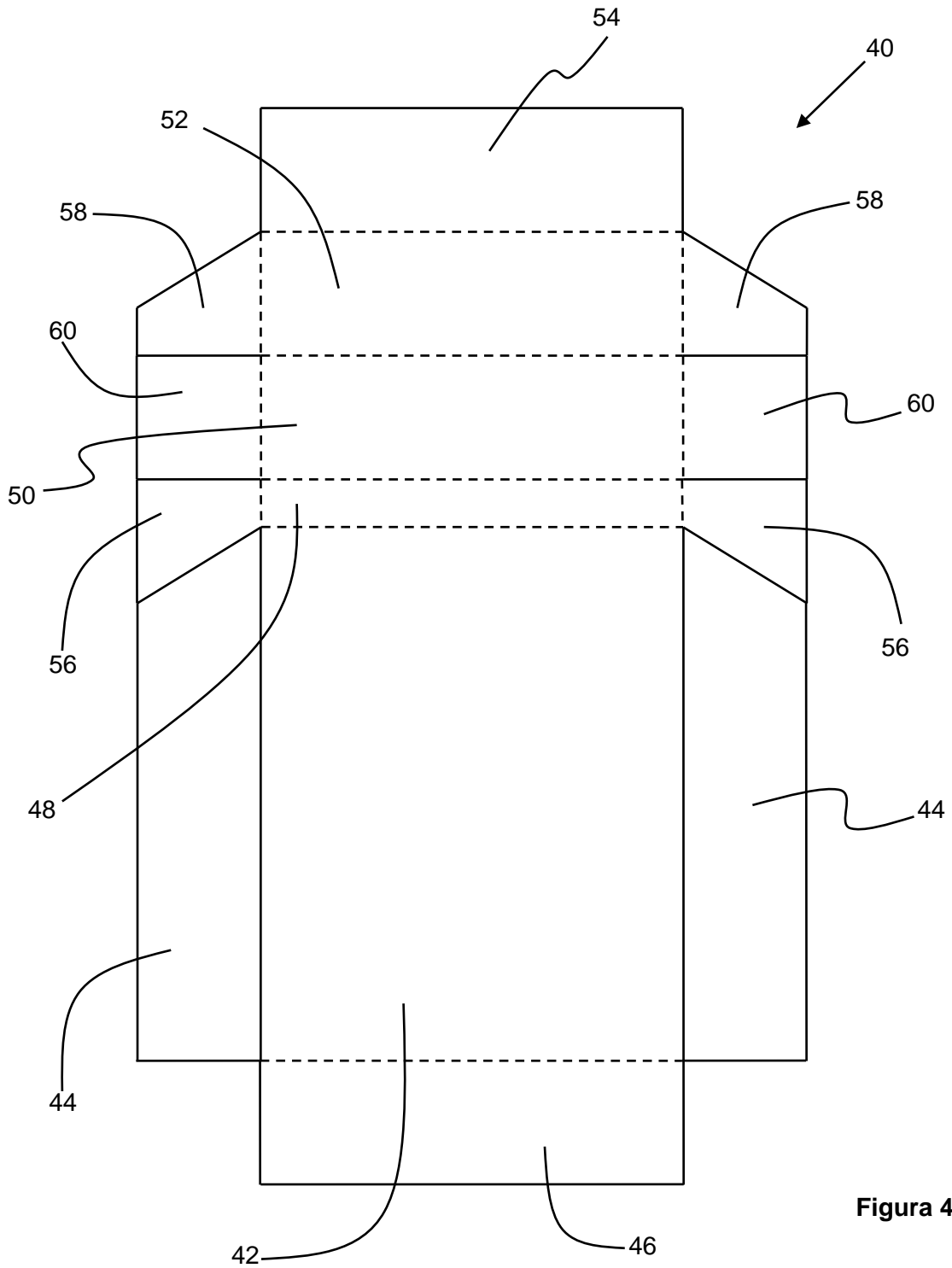


Figura 4

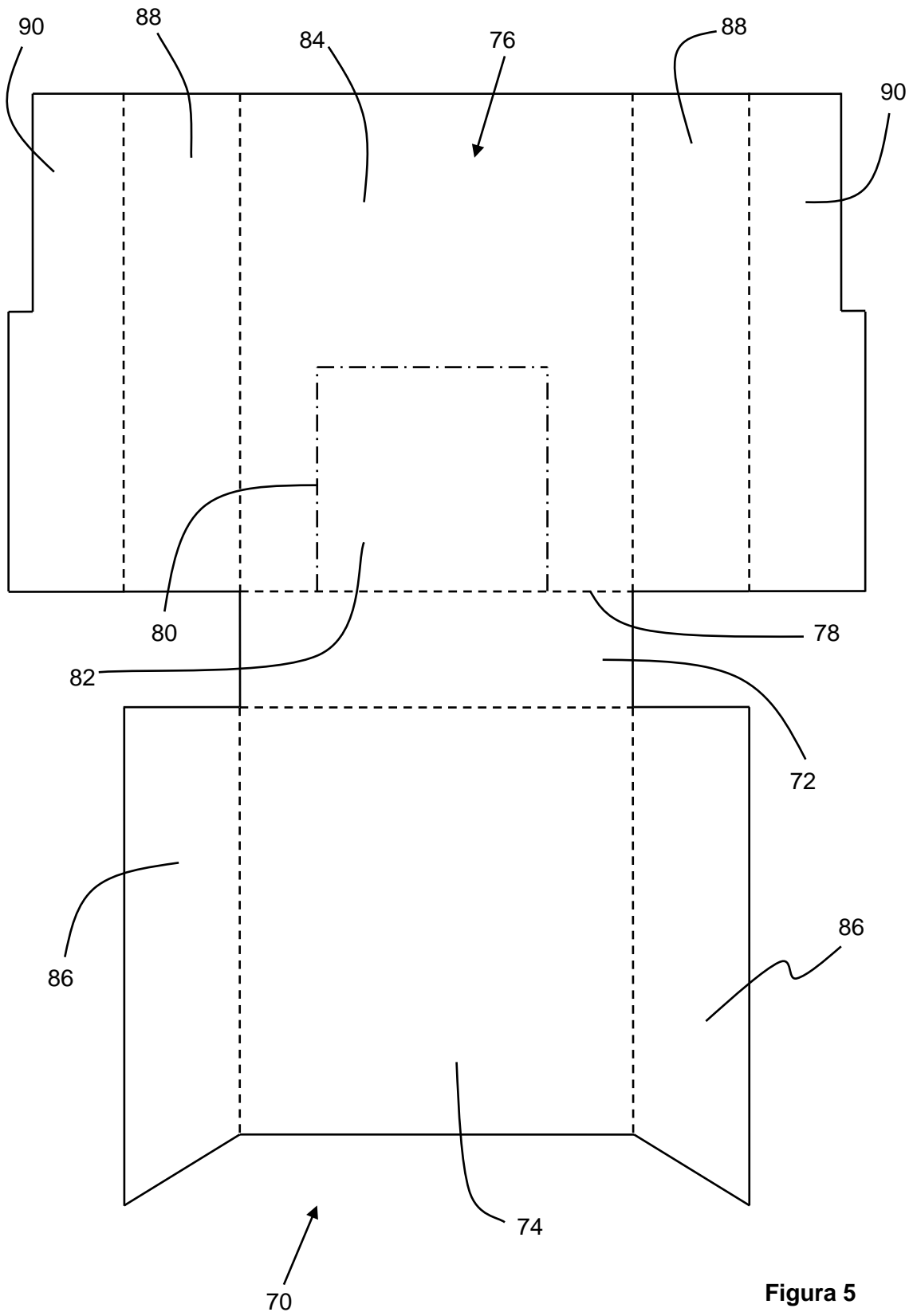
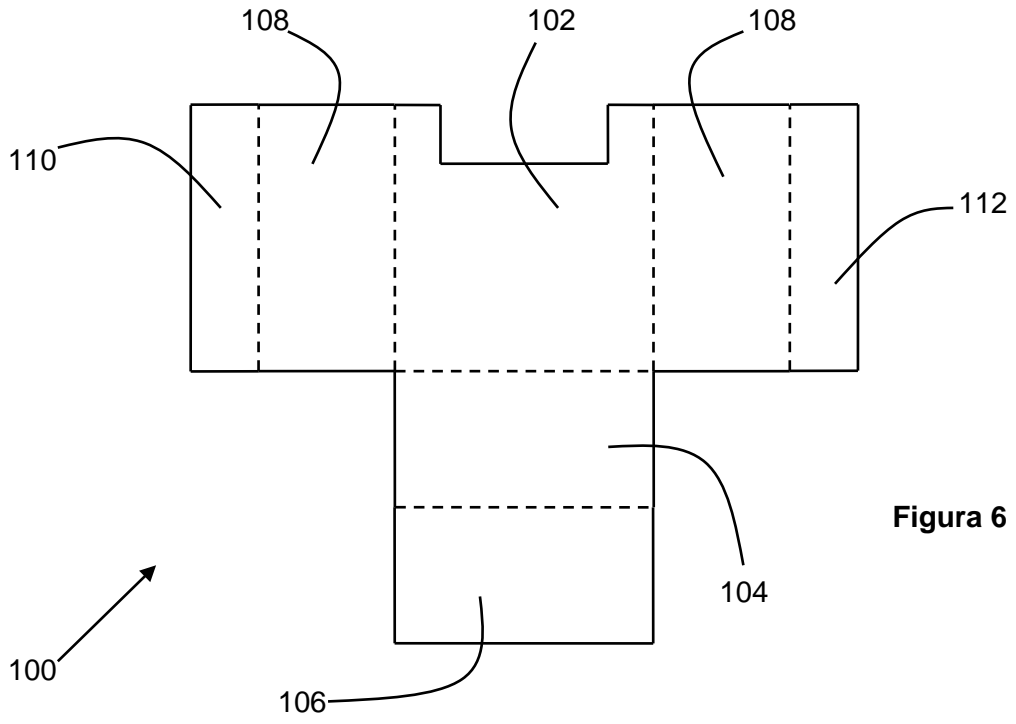
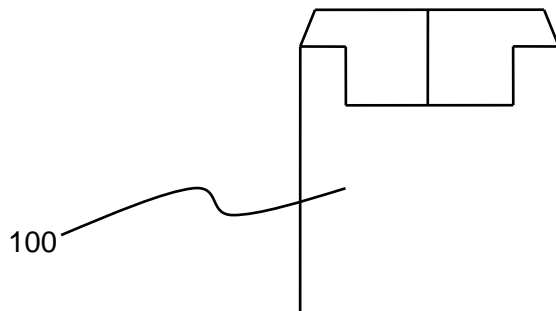


Figura 5



**Figura 6**



**Figura 7**

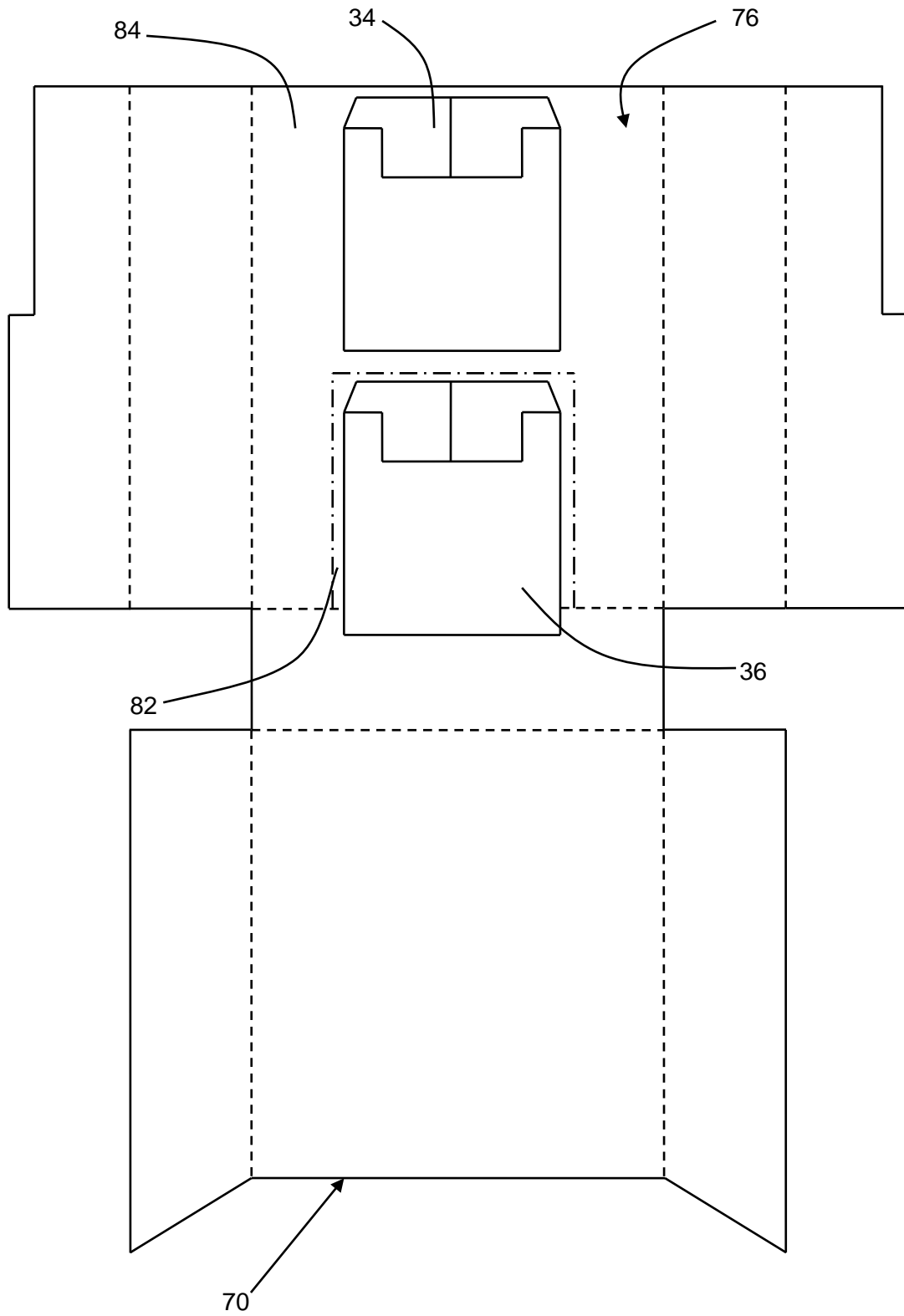


Figura 8

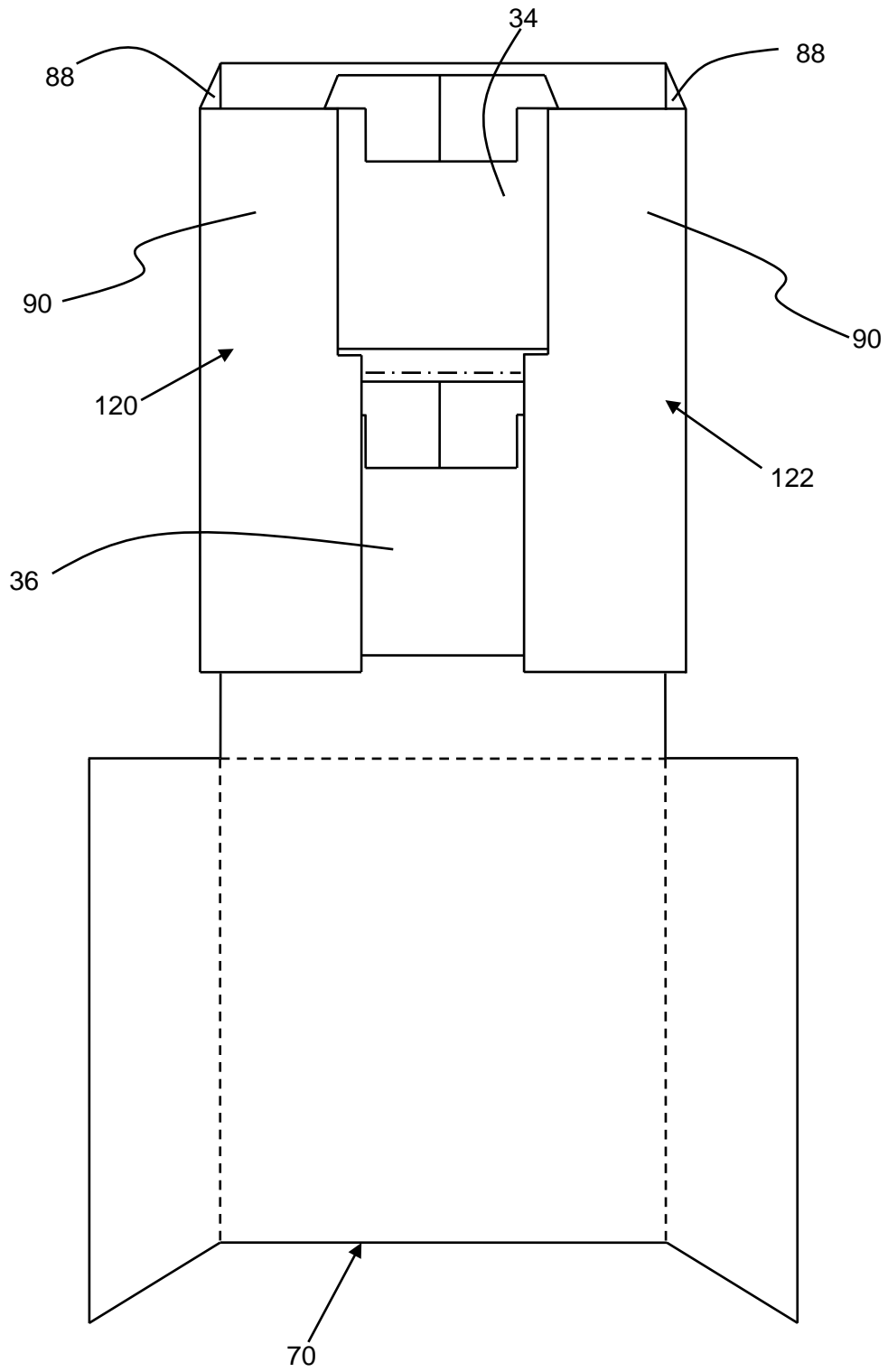
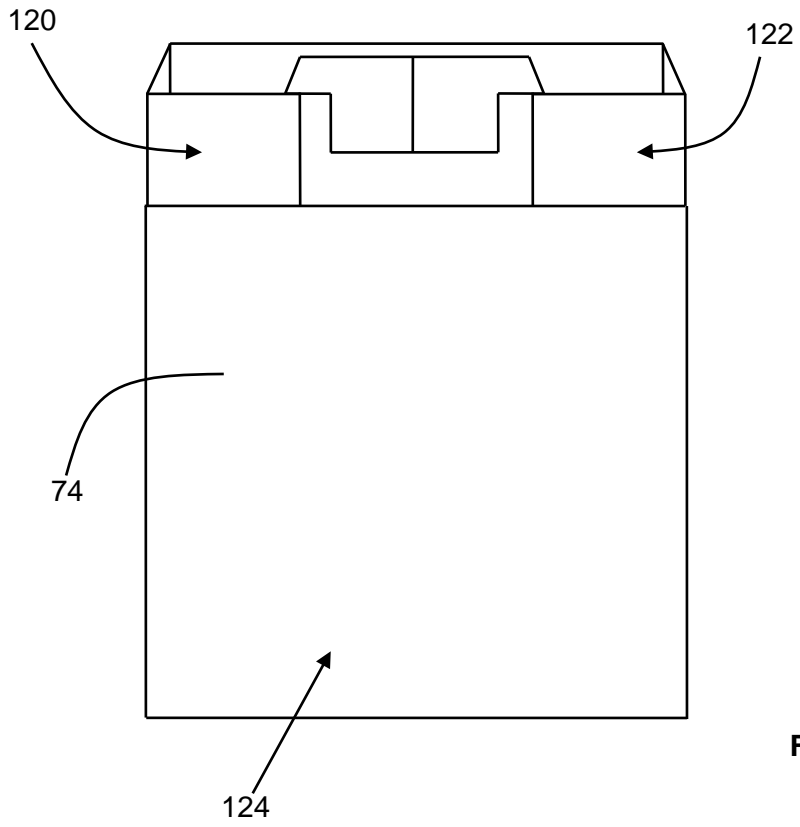


Figura 9



**Figura 10**

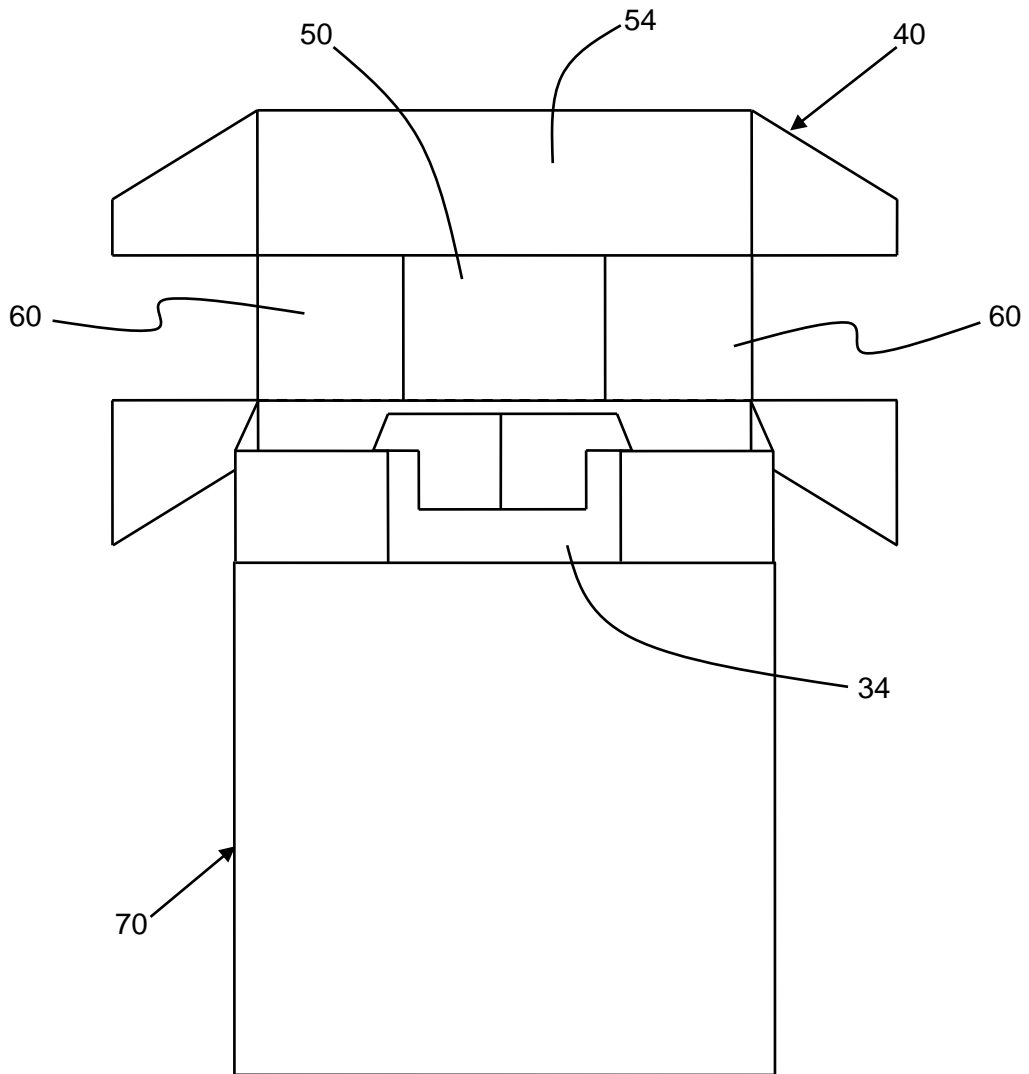


Figura 11

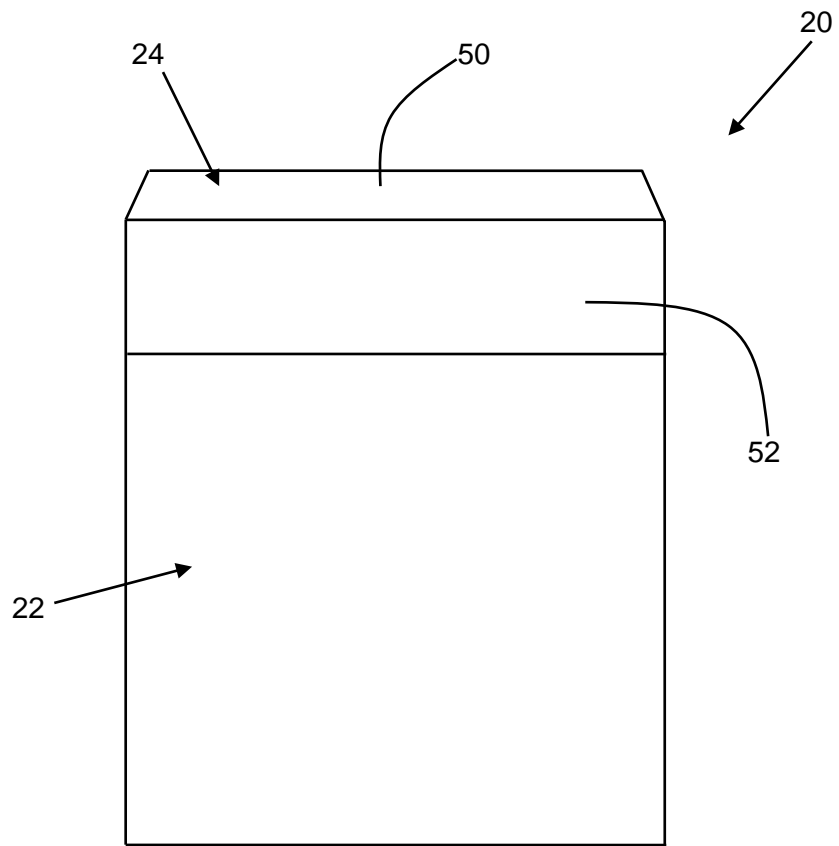


Figura 12