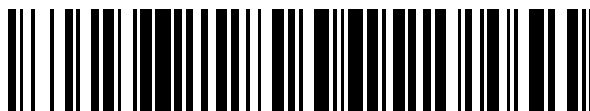


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 747 790**

51 Int. Cl.:

B65D 5/24 (2006.01)

B65D 5/60 (2006.01)

B65D 77/20 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **07.01.2015 E 15396001 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **26.06.2019 EP 2965997**

54 Título: **Envase para productos alimenticios y método para su fabricación**

30 Prioridad:

07.01.2014 FI 20140008

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

11.03.2020

73 Titular/es:

JOSPAK OY (100.0%)

PL 27

30101 Forssa, FI

72 Inventor/es:

SUOKAS, JOUNI y

VIKMAN, KAI

74 Agente/Representante:

TOMAS GIL, Tesifonte Enrique

ES 2 747 790 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

Envase para productos alimenticios y método para su fabricación

- 5 [0001] La invención se refiere a un envase para productos alimenticios que comprende un espacio equipado con bordes para los productos alimenticios que se va a envasar y, en el borde superior del espacio mencionado, una superficie de unión o un borde de unión para disponer una tapa para que constituya una superficie superior del envase.
- 10 [0002] Los envases con bastidor de plástico y metal se conocen previamente como envases para productos alimenticios. También se conocen envases de tipo caja hechos de cartón, pero en ellos se utiliza una película laminada para productos alimenticios en la superficie del cartón. El resultado de usar este tipo de película laminada para productos alimenticios en la superficie del cartón es que el cartón no es apto para el reciclaje en los contenedores de cartón. Los bastidores de plástico y de metal para envases que son aceptados para el uso con productos alimenticios sí pueden usarse, y estos materiales pueden reciclarse a través de los puntos de reciclaje pertinentes, pero los bastidores fabricados con estos materiales tienen costos más altos que los bastidores de cartón convencionales.
- 15 [0003] Además, se conoce un envase para productos alimenticios a partir de la publicación WO 2009/138786 en el que el envase tiene un bastidor similar a un cuenco. Se forma una película plástica en la cavidad del bastidor con la ayuda de calentamiento y una diferencia de presión. La película se forma en la ubicación del bastidor en forma de cuenco primero en una dirección opuesta en relación con la cavidad del bastidor en forma de cuenco con la ayuda de un molde de contraforma específico y una diferencia de presión, y luego en la siguiente etapa se coloca en la cavidad del bastidor con ayuda de la diferencia de presión.
- 20 [0004] Las publicaciones DE 196 54 230 A1 y DE 43 27 669 A1 revelan soluciones de envasado de productos alimenticios con tapa extraíble y recubrimiento de película extraíble. Sin embargo, la retirada de la tapa y el recubrimiento de película se realiza desde el rebaje para tirar. Esta configuración es muy difícil de usar, ya que, al abrir la tapa del envase, no es fácil tirar de la tapa solo por el rebaje, puesto que la capa de película de recubrimiento se extiende justo por debajo de la capa de la tapa.
- 25 [0005] La publicación EP 2 441 696 A1 divulga una solución de envasado de productos alimenticios con tapa extraíble a partir de un punto de rasgado perforado, pero sin la retirada de la película de recubrimiento.
- 30 [0006] La publicación WO 2013/002639 A1 divulga una solución de envasado de productos alimenticios con una configuración complicada, donde la tapa y la película están separadas del bastidor. Según esta solución, un anillo de plástico separado, que comprende la película, la tapa y el borde, se une sobre el bastidor del envase. Esta solución es diferente, complicada y costosa de producir en comparación con la invención.
- 35 [0007] La colocación de la película de plástico en la cavidad del bastidor de la manera descrita anteriormente es difícil y ralentiza el proceso de envasado cuando la película plástica se forma primero en la otra dirección con la ayuda de calentamiento y de una diferencia de presión y luego, en el siguiente paso, en la dirección opuesta en la cavidad del bastidor en forma de cuenco. Este método de fabricación no es muy ventajoso porque, por el contrario, en el proceso de envasado deben evitarse todas las fases de trabajo excesivas y múltiples, que disminuyen la velocidad de la línea de envasado.
- 40 [0008] Con el fin de eliminar estas desventajas y para crear un envase para productos alimenticios fabricado con material reciclable, se ha desarrollado un nuevo envase para productos alimenticios en el que los materiales usados se pueden separar fácilmente y cada material se puede clasificar por separado para llevarlo a su punto de reciclaje. Lo que se ha presentado en la reivindicación 1 y en las reivindicaciones dependientes 2 - 4, es característico del envase para productos alimenticios según la invención.
- 45 [0009] Lo que se ha presentado en la reivindicación 5 y en la reivindicación dependiente 6 es característico del método para fabricación de un envase para productos alimenticios según la invención.
- 50 [0010] La ventaja del envase para productos alimenticios según la invención es el hecho de que un bastidor hecho de cartón convencional se puede usar como bastidor del envase, donde dicho bastidor puede estar configurado para adoptar la forma de vaso o cuenco deseada al menos con la ayuda de pliegues, y se puede configurar para él un borde superior al que la tapa se puede unir. Cuando se vaya a desechar el paquete, el bastidor de cartón y la película para productos alimenticios que lo recubre se pueden separar fácilmente, así como también la tapa del envase, donde todos estos quedan separados y cada uno está hecho de su propio material homogéneo, donde se pueden colocar en sus puntos de reciclaje separados.
- 55 [0011] A continuación, la invención se describe con más detalle en referencia a los dibujos adjuntos, donde
- 60 La Figura 1 muestra un envase para productos alimenticios.
- 65

La Figura 2 muestra un envase de la figura 1 cuando se retira una tapa y la película de recubrimiento está en su lugar.

La Figura 3 muestra un bastidor de cartón visto desde arriba.

La Figura 4 muestra un bastidor de cartón como una vista lateral.

5 La Figura 5 muestra un bastidor de envase de cartón abierto.

La Figura 6 muestra un bastidor de envase de cartón parcialmente plegado.

La Figura 7 muestra un ajuste de la película plástica en un espacio del bastidor.

10 [0012] En la figura 1 se muestra un envase para productos alimenticios, envase para productos alimenticios que comprende un bastidor cuadrangular similar a un cuenco, bastidor que forma un espacio 2 para los productos alimenticios y una tapa 1 que está unida a la parte superior del bastidor, tapa que se puede separar de forma convencional al tirar de la extensión de rasgado 3. La tapa 1 está hecha de cartón o de plástico para productos alimenticios sobre el que se puede imprimir la información necesaria.

15 [0013] La Figura 2 muestra el envase para productos alimenticios de la figura 1 cuando la tapa 1 se ha retirado. De este modo, se puede ver la película para productos alimenticios 5 que está ajustada dentro del bastidor, película para productos alimenticios 5 que está ajustada contra el bastidor y cuyos bordes se extienden sobre los pliegues de los bordes del bastidor. De la película para productos alimenticios 5, la parte 4 se extiende sobre el borde del bastidor donde la película mencionada 5 se puede retirar del bastidor al tirar de la parte 4. La película 5 también se extiende por encima de la parte 4 y, como la parte 4 ha sido perforada de modo que se puede separar a lo largo de la línea 14 del resto de la parte de borde, dicha película 5 se puede retirar fácilmente tirando de la parte recubierta de película 4.

20 [0014] En la figura 3 se observa un bastidor del envase hecho de cartón normal y formado con la ayuda de pliegues, en cuyo interior se forma un espacio de localización 2 para los productos alimenticios cuando el espacio mencionado es recubierto con una película para productos alimenticios 5. Con la ayuda de los pliegues, se puede formar una superficie de fijación que rodea el borde superior 6 del bastidor creado, donde dicha superficie de fijación está a la misma altura en toda el área que forma el borde superior entero 6. La configuración de plegado, con ayuda de la cual se puede crear el borde superior plano 6, se muestra en las figuras 4 - 6. En la ampliación se muestra un agujero 15 situado en la parte de borde 6. La película de plástico 5 se puede colocar sobre el agujero 15, en cuya ubicación se puede tirar de la película 5 y la película 5 se puede rasgar en ese punto para separarla del espacio de localización 2 cuando se desea separar los materiales para el reciclaje.

25 [0015] La Figura 4 muestra el bastidor del envase de la figura 3 como una vista lateral. El bastidor comprende varios pliegues, donde los pliegues se fijan a otras partes de bastidor con pegamento cuando el bastidor necesario para el envase se pliega gradualmente usando el cartón recto y cortado para darle forma. Si la tapa 1 es una película plástica para productos alimenticios, esta se une a las superficies de fijación, en otras palabras, a los bordes superiores 6 del bastidor con un pegamento apto para el uso con productos alimenticios, bordes superiores que ya tienen una película plástica para productos alimenticios 5 como la primera capa unida. Una tapa alternativa 1 hecha de cartón se une a la película 5, que se une a la superficie de fijación del bastidor correspondientemente con pegamento.

30 [0016] En la figura 5, la preforma de cartón de un bastidor de envase se muestra como una placa recta. La preforma está recortada por sus bordes externos según su forma final. Las partes recortadas del interior de la preforma se muestran con un número de referencia 7. Todas las otras líneas que están dentro de la preforma muestran líneas de plegamiento. En la ubicación de estas líneas se han hecho dobleces o pliegues preliminares u otras formas que controlan el plegamiento.

35 [0017] En la figura 6, la preforma de la figura 5 se muestra ligeramente plegada, donde el propio espacio 2, en otras palabras, la cavidad que se sitúa dentro de las superficies de fijación del borde superior 6, ya está formado. Las lengüetas 10 y 8, 9 y 11 y 12 y 13 todavía no están plegadas y se deben unir con pegamento, de entre ellas las lengüetas 9 y 10 se pliegan contra la superficie inferior de las superficies de fijación del borde superior 6 y las lengüetas 8, 11 y 12 se unen a los lados del bastidor y la parte 13 se une al fondo del bastidor.

40 [0018] En la figura 7, se muestra el ajuste de la película plástica 5 del soporte a la cavidad del bastidor según la invención, donde la cavidad funciona como el espacio 2 para el producto alimenticio. El movimiento de la película 5 se detiene cuando el bastidor del envase se ha desplazado a la estación de colocación de la película 5, en la cual hay una herramienta de calentamiento/soplado 16 para la película 5 por encima de la película 5 y una herramienta de succión 17 para la película 5 por debajo de dicha película. Las herramientas del lado superior 16 y del lado inferior 17 se mueven a la vez para entrar en contacto con la película 5 de modo que los bordes de ambas herramientas se aprietan uno contra otro. La película 5 y los bordes superiores 6 del bastidor se apretarán unos contra otros de este modo.

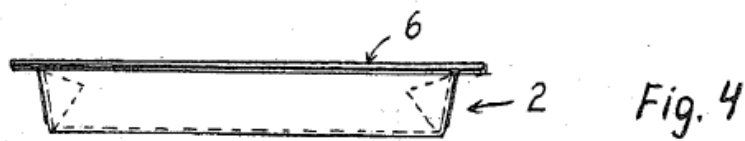
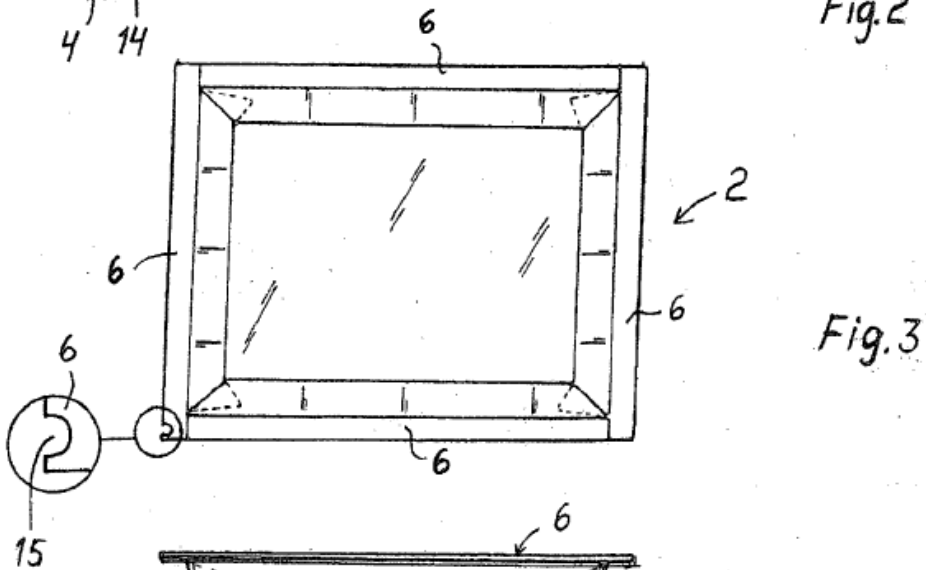
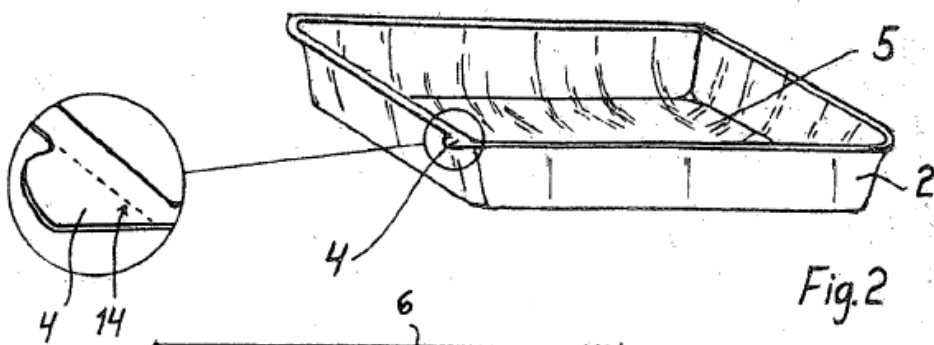
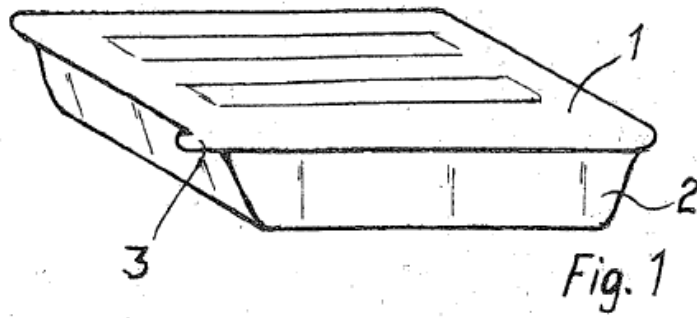
45 [0019] Se emite aire caliente hacia la película 5 a través de la herramienta que se sitúa por encima de la película. Más ventajosamente, el aire caliente se empieza a emitir antes de que la herramienta baje y entre en contacto con la película 5. La succión comienza a través de la herramienta 17, que está situada por debajo de dicha película, cuando se eleva para que entre en contacto con los bordes superiores 6 del bastidor. La succión procedente de

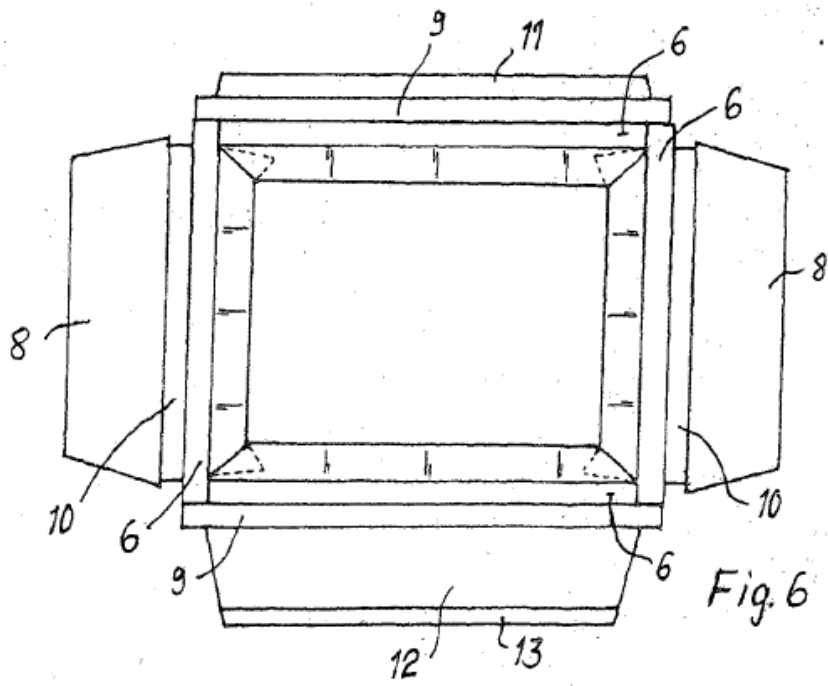
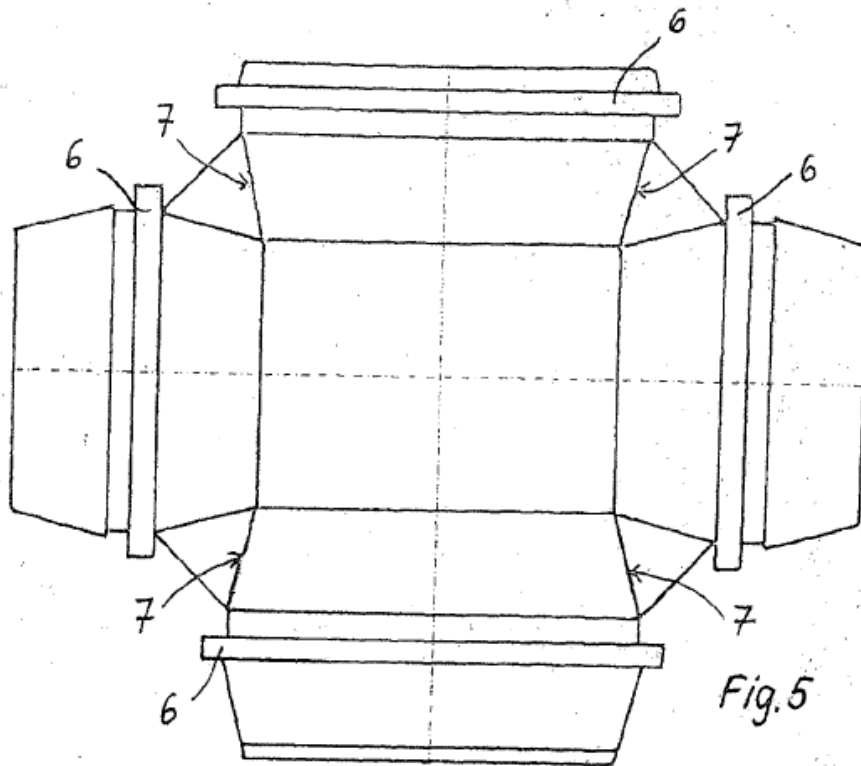
abajo se realiza a través del cartón que funciona como bastidor. Este método facilita considerablemente la eliminación del aire de entre el bastidor del envase y la película 5. Aunque en este caso las herramientas 17 y 16 se mencionan como herramientas que están situadas por debajo y por encima de dicha película, naturalmente sus posiciones también pueden estar en otras direcciones con respecto a la película 5, pero en lados opuestos de la película 5.

5

REIVINDICACIONES

1. Envase para productos alimenticios que comprende un espacio (2) equipado con bordes para envasar los productos alimenticios y que comprende una superficie de fijación o un borde de fijación en el borde superior (6) del espacio mencionado para ajustar una tapa (1) para que sea una superficie superior del envase, envase en el que un bastidor del espacio (2) está hecho de cartón reciclable, y el bastidor del espacio (2) se forma con la ayuda de pliegues de manera que los bordes superiores (6) de todos los lados del bastidor se ajustan para estar a la misma altura que la superficie superior por medio de las dimensiones de los pliegues que forman el bastidor y el espacio mencionado (2) está recubierto en el interior con una película para productos alimenticios separada (5) que se voltea para extenderse encima del borde superior (6) que rodea el bastidor, donde el envase para productos alimenticios comprende un punto de rasgado (4) y la película (5) está configurada para ser retirada del bastidor mencionado al tirar del punto de rasgado (4), y donde, para facilitar la retirada de la película para productos alimenticios (5), la película mencionada (5) está dispuesta en el punto de rasgado (4), **caracterizado por el hecho de que** el punto de rasgado (4) se extiende sobre el borde superior (6) del bastidor y está separado por una perforación (14) del borde superior (6).
2. Envase para productos alimenticios según la reivindicación 1, **caracterizado por el hecho de que** la tapa (1) está hecha de plástico para productos alimenticios reciclable o de cartón reciclable.
3. Envase para productos alimenticios según la reivindicación 1 o 2, **caracterizado por el hecho de que** la tapa (1) está unida con la ayuda de pegamento al borde superior (6) del bastidor sobre la superficie de la película para productos alimenticios (5) que se sitúa en el borde superior.
4. Envase para productos alimenticios según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por el hecho de que** la película para productos alimenticios (5) que recubre el bastidor se forma/estira para que tenga la forma del bastidor.
5. Método de fabricación de un envase para productos alimenticios que comprende un espacio (2) equipado con bordes para envasar los productos alimenticios y una superficie de fijación o un borde de fijación situado en el borde superior (6) del mencionado espacio de localización al que la tapa (1) se une para formar la superficie superior del envase, el bastidor del espacio (2) se forma a partir de cartón reciclable y con la ayuda de pliegues, de manera que los bordes superiores (6) de todos los lados del bastidor se sitúan a la misma altura de la superficie superior debido a las dimensiones de los pliegues que forman el bastidor, y se forma un punto de rasgado (4), y el espacio mencionado (2) se recubre en el interior con una película para productos alimenticios separada (5) cuyos bordes se extienden por encima del borde superior (6) del bastidor del espacio (2), recubriendo también el punto de rasgado (4), donde, en la fase de ajuste de la película (5), el área de la película (5) necesaria se aprieta contra los bordes superiores (6) del bastidor mencionado entre las partes de borde de las herramientas (17), (16) que están situadas por debajo y por encima de la película, donde, a través de la herramienta (17), se forma una depresión entre la película (5) y el bastidor y se proporciona el calentamiento de la película (5) al menos a través de la herramienta (16), **caracterizado por el hecho de que** el punto de rasgado (4) se extiende sobre el borde superior (6) y se separa con una perforación (14) del borde superior (6).
6. Método según la reivindicación 5, **caracterizado por el hecho de que** la depresión se aspira a través del bastidor mencionado entre la película (5) y el bastidor del espacio (2).





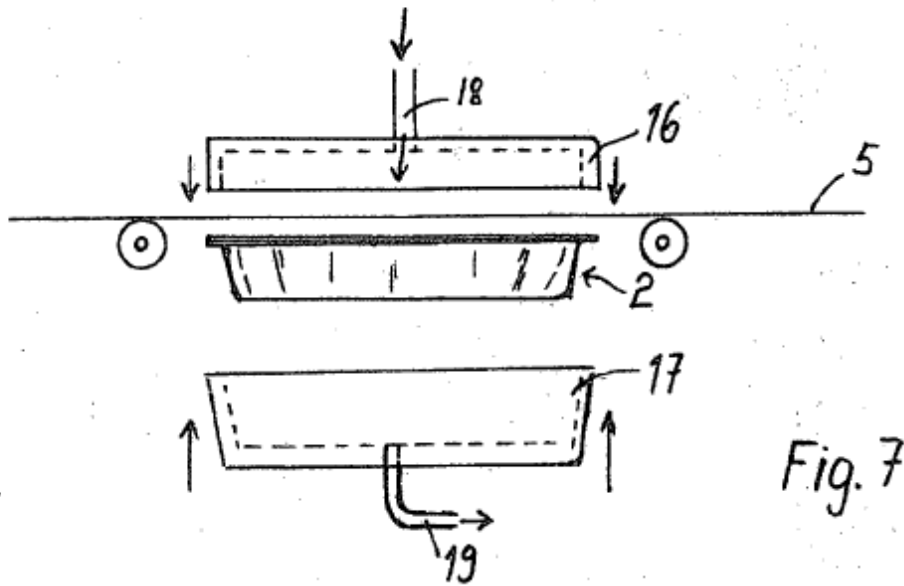


Fig. 7