



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 358 280**

51 Int. Cl.:
B65D 25/16 (2006.01)
B65D 77/06 (2006.01)
B65D 77/20 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **07018986 .5**
96 Fecha de presentación : **27.09.2007**
97 Número de publicación de la solicitud: **1905699**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **02.04.2008**

54 Título: **Envase para un producto alimenticio.**

30 Prioridad: **29.09.2006 IT MO06A0308**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
09.05.2011

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
09.05.2011

73 Titular/es: **COOPBOX GROUP S.p.A.**
Via M. K. Gandhi, 8
42100 Reggio Emilia, RE, IT

72 Inventor/es: **Cornini, Veronica;**
Fiordelisi, Fabio;
Fornaciari, Claudio;
Lanzani, Federico;
Movilli, Walter y
Vannini, Cesare

74 Agente: **Carpintero López, Mario**

ES 2 358 280 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 un producto alimenticio.

Campo Técnico

5 La presente invención se refiere en general al sector del envasado de productos alimenticios y más en particular la presente invención se refiere a un envase para un producto alimenticio fresco, sumamente recomendado para venta en autoservicio.

Por producto alimenticio fresco en este documento se entiende un producto alimenticio susceptible de sufrir un rápido deterioro de sus propiedades nutricionales y organolépticas, a título ejemplificador carnes, jamones/embutidos en rodajas, pescados frescos, pero también quesos frescos y productos alimenticios similares.

10 Por venta en autoservicio se entiende la venta, especialmente en supermercados e hipermercados, de productos alimenticios frescos preenvasados, de acceso directo por parte del consumidor, generalmente exhibidos en vitrinas frigoríficas.

Técnica Conocida

15 Son muy conocidos los envases para productos alimenticios frescos, tales como carnes o pescados. Tales envases, empleados principalmente para venta en autoservicio, generalmente se componen de una bandeja de material plástico, la cual en su interior contiene rodajas o lonjas de carne o pescado, y está cerrada por una película de plástico transparente.

20 Dichos envases, si bien ventajosos, presentan el inconveniente de ser sumamente voluminosos y de ocupar mucho del espacio disponible en la nevera doméstica, donde generalmente el consumidor los coloca después de haberlos comprado.

Para resolver tal inconveniente, generalmente el consumidor quita el producto alimenticio del envase adquirido y lo vuelve a envasar de manera "hogareña", después de lo cual elimina dicha bandeja.

25 Sin embargo, si el producto alimenticio fue envasado en una atmósfera protectora, volver a envasar el producto implica la pérdida de tal atmósfera protectora, lo que lleva aparejada una reducción considerable del período de tiempo asegurado de correcta conservación del producto alimenticio fresco.

30 El documento WO 01/040007 da a conocer un contenedor hermético de varios compartimientos para mantener la separación entre dos componentes, típicamente uno seco y el otro húmedo, hasta el momento que se desea mezclar dichos componentes. El contenedor desempeña la función de alojar los componentes, exhibir los componentes, facilitar el mezclado de los componentes y, además, sirve como utensilio para distribuir la mezcla de los componentes.

El documento JP 4-112028U da a conocer un contenedor de resina sintética que puede ser recolectado y eliminado después del uso, en un estado limpio y sin las sobras de su contenido.

Sumario de la Invención

35 El problema técnico fundamental de la presente invención es el de proporcionar un envase para un producto alimenticio fresco, a título ejemplificador carnes, jamones/embutidos en rodajas, pescados y quesos frescos, muy recomendado para venta en autoservicio, que tenga características estructurales y funcionales tales de superar las restricciones e inconvenientes que siguen limitando los envases de conformidad con la técnica conocida.

Dicho problema ha sido resuelto, de conformidad con la presente invención, a través de un envase para un producto alimenticio con las características expuestas en la reivindicación 1.

40 De conformidad con la presente invención se tiene un envoltorio que puede ser separado de un soporte rígido o semirrígido, el cual substancialmente es separable del mismo por tracción, sin perjudicar su integridad, es decir preservando las características de envoltorio hermético.

En particular, dicho soporte se compone de una hoja o lámina de material plástico, o bien de un contenedor tipo bandeja de material plástico.

45 En este último caso, el soporte está provisto en su perímetro de paredes laterales y de un borde levantado para formar tal contenedor tipo bandeja.

De manera ventajosa, dicho material plástico es reciclable y/o biodegradable y preferentemente es ácido poliláctico (PLA) o una mezcla de polímeros que contiene PLA.

50 Sin embargo, convenientemente también es posible realizar el soporte con otro material plástico de bajo costo, tal como por ejemplo tereftalato de polietileno (PET), polistireno (PS) o polipropileno (PP), compactados y expandidos.

Nuevamente de conformidad con otro aspecto de la presente invención, este envase permite el envasado de un producto alimenticio fresco en una atmósfera protectora o modificada.

5 En tal caso, el envase de conformidad con la presente invención también comprende un gas predeterminado o una mezcla de gases aprisionada en dicho envoltorio hermético, preferentemente un gas elegido a partir del grupo compuesto por nitrógeno, argón, oxígeno, helio, dióxido de carbono y sus mezclas.

Alternativamente, en una variante de ejecución de la presente invención para los casos en que se prefiere no poner el producto alimenticio en una atmósfera modificada, este envase es del tipo denominado "skin" dicho envoltorio siendo cerrado al vacío.

10 En este caso, el envoltorio hermético, estando perfectamente adherido al producto alimenticio envasado, hace que este envase, cuando se quita su soporte, sea aún más compacto y menos voluminoso.

Por lo que concierne a dichas primera y segunda película de plástico, cabe decir que las mismas preferentemente son películas de plástico transparente.

15 Cuando se está en presencia de envase en cuyo interior hay una atmósfera protectora o de envase cerrado al vacío, dichas películas son impermeables a los gases, por ejemplo son películas multicapa que comprenden al menos una capa de barrera, tal como, por ejemplo, una capa de EVOH (alcohol etilo vinilo) o una capa de PVDC (cloruro de polivinilideno).

Por lo que concierne a dicha unión entre esas primera y segunda película de plástico, preferentemente la misma se compone de un precinto obtenido soldando las dos películas de plástico, una de las cuales, en particular la segunda película de plástico, tiene un borde que sobresale por encima de dicha banda periférica.

20 De manera ventajosa, dicho borde sobresaliente constituye un elemento de toma para dicho envoltorio hermético, en particular un elemento de toma para llevar a cabo la separación, substancialmente por tracción, del envoltorio hermético con respecto al soporte rígido o semirrígido.

25 Alternativamente, en una variante de ejecución de la presente invención, el soporte posee, cerca de una extremidad de dicho borde levantado, y en la cara opuesta a dicha cara acoplada con la primera película de plástico, un corte que constituye un segmento de debilitación para la extracción del envoltorio hermético substancialmente por tracción.

Según otro aspecto, la presente invención se refiere a un método de conformidad con la reivindicación 15.

30 Además, si el envase de conformidad con la presente invención es del tipo denominado de atmósfera modificada, entonces este método comprende, antes de la formación del envoltorio hermético, una etapa de reemplazo por lo menos parcial del aire que se halla entre dicha primera película de plástico y dicha segunda película de plástico con un gas predeterminado o una mezcla de gases.

De conformidad con una ejecución de la invención, tal reemplazo de aire se logra a través de por lo menos una extracción parcial del aire que se halla entre la primera y la segunda película seguida de una introducción, siempre en el espacio comprendido entre dichas películas, del gas predeterminado o de la mezcla de gases.

35 En este caso, este es un método vacío/gas, en el cual la atmósfera modificada (compuesta por uno o varios de los gases mencionados con anterioridad) viene realizada mediante vacío por medio de dispositivos de tipo convencional.

40 Alternativamente, de conformidad con otra ejecución de la presente invención, el aire es reemplazado simplemente por expulsión a través de insuflación del gas predeterminado o de la mezcla de gases, según un método denominado lavado de gas (gas-washing).

En este último caso, el gas predeterminado o la mezcla de gases se insufla entre la primera y la segunda película de plástico dispuestas superpuestas entre sí.

45 El gas insuflado expulsa el aire que se halla entre dichas dos películas, ocupando a su vez el espacio comprendido entre ellas y posteriormente quedando aprisionado en el envoltorio hermético cuando se unen entre sí las dos películas de plástico.

Nuevamente en otra ejecución del método de conformidad con la presente invención, y en particular en el caso de un envase del tipo denominado hermético al vacío (skin-tight), el presente método efectúa la extracción total del aire incluido entre la primera y la segunda película de plástico, sin posterior introducción de ningún gas.

50 La ventaja principal del envase de conformidad con la presente invención reside en la posibilidad de reducir, de desearlo, el espacio ocupado por el mismo envase, sin perjudicar su capacidad para conservar correctamente el producto alimenticio contenido en su interior.

La conservación del producto alimenticio, en efecto, es encomendada al envoltorio hermético, que ventajosamente sigue quedando intacto incluso después de su separación del soporte rígido y que, de ser necesario, puede encerrar una atmósfera modificada y/o comprender capas de barrera impermeables a los gases, asegurando un tiempo de conservación sumamente prolongado del producto alimenticio.

5 En efecto, la posibilidad de quitar el envoltorio hermético del soporte del envase, por ejemplo del contenedor tipo bandeja, permite tener un envoltorio ya no rígido sino más bien del tipo bolsita floja y, por lo tanto, menos voluminoso comparado con un envase de tipo total y substancialmente rígido, y por ende en condiciones de optimizar el espacio ocupado durante la preservación, por ejemplo en una nevera doméstica.

10 Alternativamente, el envoltorio hermético puede estar hecho como envase de piel, resultando así aún más compacto cuando se lo separa del soporte.

15 El soporte rígido o semirrígido, por otro lado, tanto cuando posee una forma substancialmente plana, como una hoja o lámina de material plástico, como cuando posee forma de bandeja, es decir con el soporte provisto en su perímetro de paredes, protege el envoltorio hermético durante el período de almacenamiento del envase dentro del establecimiento de producción y también en el punto de venta. El soporte rígido, además, asegura la protección del envoltorio hermético durante el transporte desde el establecimiento de producción hasta el punto de venta y desde este último lugar hasta el hogar del consumidor.

El soporte rígido, asimismo, hace que el método de envasado del producto alimenticio sea sumamente fácil; tal método puede contar sobre el soporte provisto del contenedor tipo bandeja o de la lámina de material plástico rígido o semirrígido.

20 Otra ventaja del envase de conformidad con la presente invención reside en su bajo impacto ambiental por lo que concierne a su eliminación y/o reciclaje.

25 Considerando que el soporte rígido o semirrígido, por ejemplo el contenedor tipo bandeja, representa aproximadamente el 80% del peso y el 95% del volumen del envase (sin considerar el alimento contenido en su interior), es fácil entender la ventaja de realizar el contenedor tipo bandeja con material de bajo costo y biodegradable tipo PLA, que entre otras ventajas también está la de que se obtiene a partir de una fuente renovable.

También cabe observar que este envase es sumamente ventajoso si incluye capas de barrera.

En los envases puestos a disposición por la técnica conocida, la protección contra el oxígeno generalmente se logra empleando soluciones compuestas, como tetrapak®, que no permiten una fácil separación de los componentes.

30 Con este envase es posible separar los componentes reciclables de los no reciclables, o de todos modos eliminar selectivamente los distintos materiales que componen el envase de conformidad con esta invención.

En otros términos, el contenedor tipo bandeja, o más en general el soporte rígido o semirrígido del envase y el envoltorio hermético, siendo ideados para distintos cometidos, y siendo separables ya durante el uso del presente envase, ventajosamente cada uno de ellos puede ser hecho de un material predeterminado con respectivas ventajas específicas.

35 Ventajosamente, de ello se deriva que, por ejemplo, para el producto alimenticio contenido en este envase, es posible tener un mayor aislamiento térmico, proporcionado por el soporte rígido o semirrígido, especialmente si es de tipo expansionado, cuando esto se prefiere aún más es decir durante el viaje del consumidor desde el punto de venta hasta su vivienda.

40 Una vez que el consumidor ha llegado a su casa, generalmente pone el envase en el frigorífico y como consecuencia de la remoción, por ejemplo del contenedor tipo bandeja, se reduce de modo considerable el aislamiento térmico que exhibe el envase con relación al producto alimenticio contenido en su interior, tal como se prefiere para obtener un rápido enfriamiento cuando el mismo envase se conserva en un ambiente refrigerado.

45 Otras ventajas y características de esta invención se aclararán aún más a partir de la descripción de varios ejemplos de ejecución preferentes de un envase para un producto alimenticio de conformidad con la presente invención, hecha a continuación con referencia a los dibujos anexos, provistos para fines ilustrativos y no restrictivos.

Breve Descripción de los Dibujos

En tales dibujos:

- la figura 1 es una vista esquemática en sección transversal de un envase para un producto alimenticio según la presente invención;

50 - la figura 2 muestra el envase de la figura 1 durante la operación de separación del envoltorio hermético del soporte rígido;

- la figura 3 muestra el envase de la figura 1 sin el soporte rígido;

- la figura 4 muestra un detalle del envase de la figura 1 en una escala ampliada, según una variante de ejecución de la invención.

Descripción Detallada

5 Haciendo referencia a dichas figuras, con el número 1 ha sido indicado, en su totalidad, un envase para un producto alimenticio según la presente invención.

10 En particular, en el ejemplo no restrictivo de las figuras, el producto alimenticio fresco se compone de un pescado y está indicado con el número 2. El envase (1) esencialmente comprende un soporte plano (3), en las figuras representado con paredes perimetrales (9) y con un borde levantado (7) para formar un contenedor tipo bandeja de tipo rígido o semirrígido, una primera película de plástico flexible (4) acoplada a una cara de tal soporte (3) sobre la cual está dispuesto dicho producto alimenticio (2) y una segunda película de plástico flexible (5) superpuesta a dicha primera película de plástico (4).

15 De conformidad con un primer aspecto de la presente invención, la primera película de plástico (4) es una película pelable, en otros términos, la primera película de plástico (4) está acoplada al soporte (3) de manera que pueda ser extraída substancialmente tirando de la misma.

Por ejemplo, tal primera película pelable (4) es una película de plástico flexible y transparente, que ha sido laminada sobre el soporte (3) de manera convencional.

20 Según la presente invención, la primera película de plástico (4) y dicha segunda película de plástico (5) superpuesta a la primera están unidas entre sí a lo largo de una banda periférica, de manera de componer un envoltorio hermético (6).

El envoltorio hermético (6) es un envoltorio substancialmente configurado tipo bolsita que, de conformidad con la presente invención, también es substancialmente separable por tracción de dicho soporte (3), como se puede ver en las figuras 2 y 3 donde este envase está representado durante la operación de separación del envoltorio hermético (6) con respecto al soporte (3) y sin el mismo soporte (3).

25 Por lo que concierne al soporte (3), cabe hacer notar que es posible utilizar, de conformidad con la presente invención y como alternativa a la forma de contenedor tipo bandeja ilustrada en las figuras, un soporte (3) constituido por una hoja o lámina, por ejemplo hecha de material plástico, o sea un soporte plano carente de paredes perimetrales, que en las figuras anexas no está representado.

30 Para dicha operación de separación, la segunda película (5) puede tener un borde (5a) dispuesto arriba del soporte (3), en otros términos un borde (5a) que sobresale más allá de dicha banda periférica, de modo de facilitar su agarre para la operación de tracción y consiguiente separación del envoltorio hermético (6) con respecto al soporte (3).

Cabe observar que, como está aquí ilustrado con referencia a las figuras 2 y 3, el borde (5a) sobresale más allá de dicho borde levantado (7) del soporte (3), en correspondencia del cual se ha realizado la unión entre la primera y la segunda película de material plástico (4 y 5), preferentemente por soldadura térmica de las dos películas de plástico.

35 Alternativamente, dicha operación de separación por tracción puede ser facilitada mediante una línea de debilitación proporcionada en el soporte rígido (3).

En este caso, como se puede ver en el ejemplo de la figura 4, el envase (1) comprende un corte hecho cerca de un borde de extremidad del soporte (3), en particular en un borde de extremidad del borde perimétrico levantado (7), en su cara opuesta a la cara sobre la cual está acoplada la primera película de plástico (4).

40 El corte (8) tiene una profundidad predeterminada, tal de ser apenas menor que el espesor del soporte (3).

De esta manera, es posible "romper" el soporte rígido (3) en correspondencia de dicho corte (8), ventajosamente sin dañar el envoltorio hermético (6), y usar la porción final rota como elemento de toma para la posterior operación de separación por tracción.

45 En el caso de querer una conservación prolongada del producto alimenticio, este envase, además, comprende un gas predeterminado, o mezcla de gases, aprisionado entre la primera (4) y la segunda (5) película de plástico, que realiza, dentro del envoltorio hermético (6), una atmósfera modificada y protectora del producto alimenticio contenido dentro del mismo envase.

En ese caso, al igual que en el caso del envase cerrado al vacío, dichas películas de plástico son impermeables a los gases, por ejemplo son películas de plástico multicapa con por lo menos una capa de barrera.

50 Por capa de barrera se entiende una capa sumamente resistente al paso de gas, normalmente con un espesor en el intervalo comprendido entre 2 y 12 micrones, generalmente compuesta por EVOH (alcohol vinilo etilo) o PVDC

(cloruro de polivinilideno), no representada en las figuras.

De conformidad con la presente invención, este envase está hecho según el método ilustrado con anterioridad.

5 Lógicamente una persona experta en este sector, para satisfacer necesidades especiales y contingentes, puede realizar numerosas modificaciones al envase según la presente invención y a su método de realización descrito arriba, todas estas modificaciones, por otro lado, estando comprendidas en el alcance de protección de la presente invención tal como está definido en las reivindicaciones que siguen.

REIVINDICACIONES

- 5 1.- Envase (1) que comprende un soporte rígido o semirrígido plano (3) preferentemente provisto en su perímetro de paredes (9) y de un borde levantado (7), una primera película de plástico flexible (4) acoplada a dicho soporte (3) en correspondencia de una de sus caras, dicha primera película de plástico (4) siendo una película que puede ser pelada de dicho soporte (3), un producto alimenticio (2) dispuesto sobre dicha primera película de plástico flexible (4), una segunda película de plástico (5) superpuesta a dicha primera película de plástico (4) donde dicha primera y dicha segunda película de plástico (4 y 5) vienen unidas entre sí a lo largo de una banda periférica formando un envoltorio hermético substancialmente configurado tipo bolsita (6) en cuyo interior se halla dicho producto alimenticio (2), dicho envoltorio hermético (6) siendo separable de dicho soporte (3) substancialmente por tracción, caracterizado por el hecho que dicha primera película de plástico (4) ha sido laminada sobre dicho soporte (3).
- 10 2.- Envase según la reivindicación 1, donde dicho soporte (3) es una hoja o lámina hecha de material plástico.
- 3.- Envase según la reivindicación 1, donde dicho soporte (3) es un contenedor tipo bandeja hecho de material plástico.
- 15 4.- Envase según la reivindicación 2 o 3, donde dicho material plástico es reciclable y/o biodegradable.
- 5.- Envase según la reivindicación 4, donde dicho material plástico biodegradable es ácido poliláctico (PLA) o una mezcla de polímeros que contiene PLA.
- 6.- Envase según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, que además comprende un gas predeterminado o una mezcla de gases aprisionada en dicho envoltorio hermético (6).
- 20 7.- Envase según la reivindicación 6, donde dicho gas predeterminado viene elegido a partir del grupo que comprende nitrógeno, argón, oxígeno, helio, dióxido de carbono y sus mezclas.
- 8.- Envase según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones de 1 a 5, donde dicho envoltorio hermético es cerrado al vacío.
- 25 9.- Envase según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, donde dichas primera y segunda película (4 y 5) son películas impermeables a los gases.
- 10.- Envase según la reivindicación 9, donde dicha primera película de plástico (4) y dicha segunda película de plástico (5) son películas multicapa que comprenden por lo menos una capa de barrera.
- 11.- Envase según la reivindicación 10, donde dicha capa de barrera es una capa hecha de EVOH o PVDC.
- 30 12.- Envase según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, donde la unión entre dicha primera y dicha segunda película de plástico (4 y 5) consiste en un precinto mediante soldadura de dichas películas.
- 13.- Envase según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, donde dicha segunda película de plástico (5) tiene un borde (5a) que sobresale más allá de dicha banda periférica, constituyendo un elemento de toma de dicho envoltorio hermético (6).
- 35 14.- Envase según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones de 1 a 12, donde dicho soporte (3) presenta, cerca de un borde de extremidad y en la cara opuesta a dicha cara acoplada con dicha primera película de plástico (4), un corte (8) que constituye un segmento de debilitación para la extracción de dicho envoltorio hermético (6) substancialmente por tracción.
- 15.- Método para realizar un envase (1) para un producto alimenticio (2) que comprende las etapas de:
- 40 a) suministro de al menos un soporte rígido o semirrígido plano (3), preferentemente provisto en su perímetro de paredes (9) y de un borde levantado (7) en una cara del cual previamente se ha laminado una película de plástico flexible (4), de modo que dicha primera película de plástico (4) sea una película que pueda ser pelada de dicho soporte de material plástico (3);
- b) disposición de un producto alimenticio (2) sobre dicha primera película de plástico (4);
- c) extensión de una segunda película de plástico (5) encima de dicha primera película de plástico (4);
- 45 d) unión de dicha segunda película de plástico (5) a dicha primera película de plástico (4) a lo largo de una banda periférica de la misma, formando un envoltorio hermético substancialmente conformado tipo bolsita (6) en cuyo interior se halla dicho producto alimenticio (2).
- 16.- Método según la reivindicación 15, que además comprende, antes de la formación de dicho envoltorio hermético (6), una etapa de reemplazo por lo menos parcial del aire que hay entre dicha primera película de plástico (4) y dicha

segunda película de plástico (5) con un gas predeterminado o una mezcla de gases.

- 5 17.- Método según la reivindicación 16, donde dicho reemplazo se logra a través de la extracción por lo menos parcial del aire comprendido entre dicha primera (4) y dicha segunda (5) película de plástico, seguida por una introducción de dicho gas o mezcla de gases entre dichas películas de plástico (4 y 5) dispuestas una encima de la otra.
- 18.- Método según la reivindicación 17, donde dicho reemplazo se logra por expulsión de dicho aire por medio de insuflación de dicho gas predeterminado o mezcla de gases entre dichas películas de plástico (4 y 5) dispuestas una encima de la otra.
- 10 19.- Método según la reivindicación 15, que además comprende, antes de la formación de dicho envoltorio hermético (6), una etapa de extracción total del aire comprendido entre dicha primera película de plástico (4) y dicha segunda película de plástico (5).
- 20.- Método según la reivindicación 16, donde dicho gas predeterminado viene elegido a partir del grupo que comprende nitrógeno, oxígeno, argón, helio, dióxido de carbono y sus mezclas.
- 15 21.- Método según una cualquiera de las reivindicaciones de 15 a 20, donde dicho soporte rígido o semirrígido (3) está hecho de material plástico reciclable y/o biodegradable.
- 22.- Método según la reivindicación 21, donde dicho material plástico biodegradable es ácido poliláctico (PLA) o una mezcla de polímeros que contiene PLA.
- 23.- Método según una cualquiera de las reivindicaciones de 15 a 22, donde dichas primera y segunda película de plástico (4 y 5) son películas impermeables a los gases.
- 20 24.- Método según la reivindicación 23, donde dicha primera película de plástico (4) y dicha segunda película de plástico (5) son películas multicapa que comprenden al menos una capa de barrera.
- 25.- Método según la reivindicación 24, donde dicha capa de barrera es una capa de EVOH o PVDC.
- 26.- Método según una cualquiera de las reivindicaciones de 15 a 25, donde la unión entre dicha primera película de plástico (4) y dicha segunda película de plástico (5) viene realizada por medio de soldadura de dichas películas.
- 25 27.- Método según una cualquiera de las reivindicaciones de 15 a 26, donde dicha segunda película de plástico (5) tiene un borde (5a) que sobresale más allá de dicha banda periférica, el cual constituye un elemento de toma de dicho envoltorio hermético (6).
- 30 28.- Método según una cualquiera de las reivindicaciones de 15 a 27, donde dicho soporte (3) está cortado cerca de un borde de extremidad y en la cara opuesta a dicha cara acoplada con dicha primera película de plástico (4), de modo de obtener un corte (8) que constituye un segmento de debilitación para la extracción de dicho envoltorio hermético (6) substancialmente por tracción.
- 29.- Soporte rígido o semirrígido para usar en un método según una cualquiera de las reivindicaciones de 15 a 28, constituido por una lámina o por una bandeja hecha de material plástico, en una cara de la cual ha sido laminada una película de plástico flexible que puede ser pelada de dicha cara.

35

40

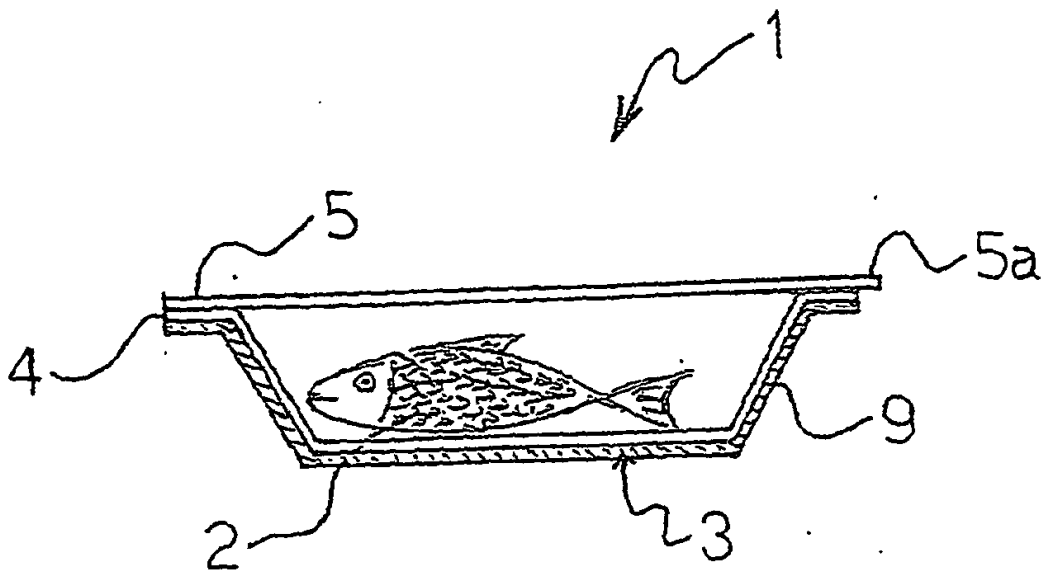


Fig. 1

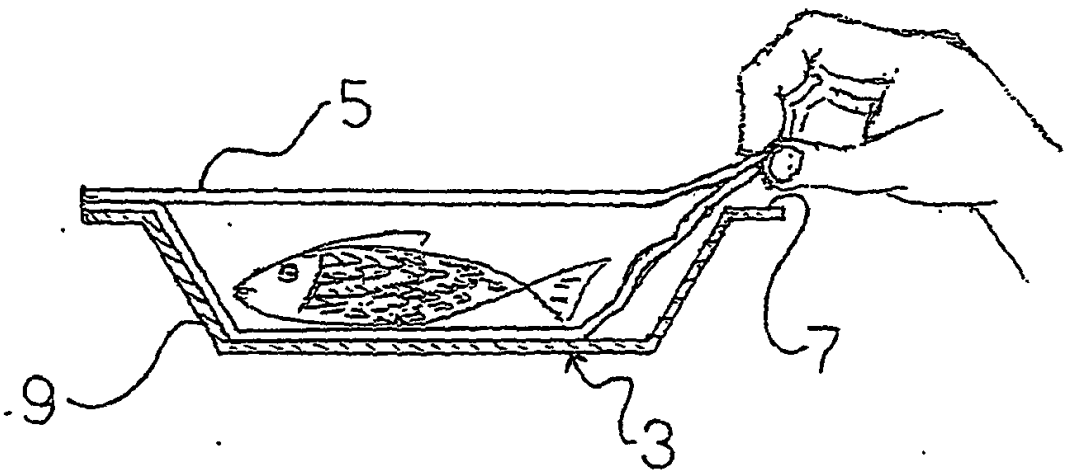


Fig. 2

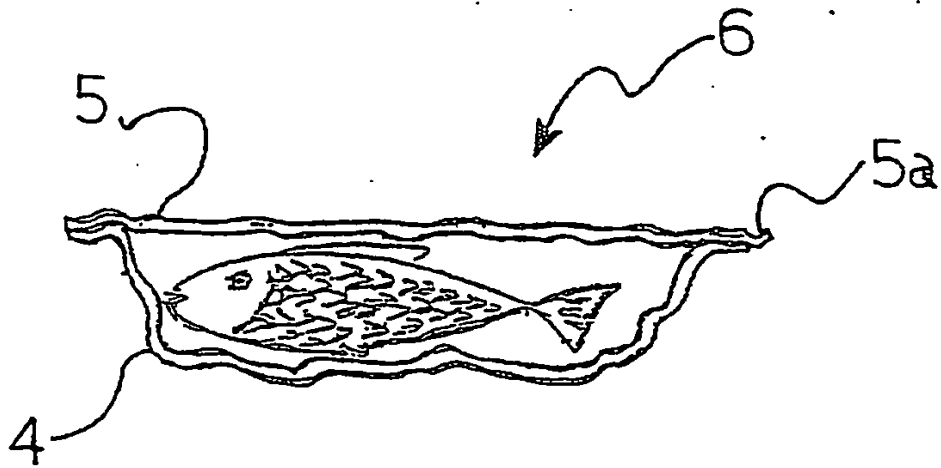


Fig.3

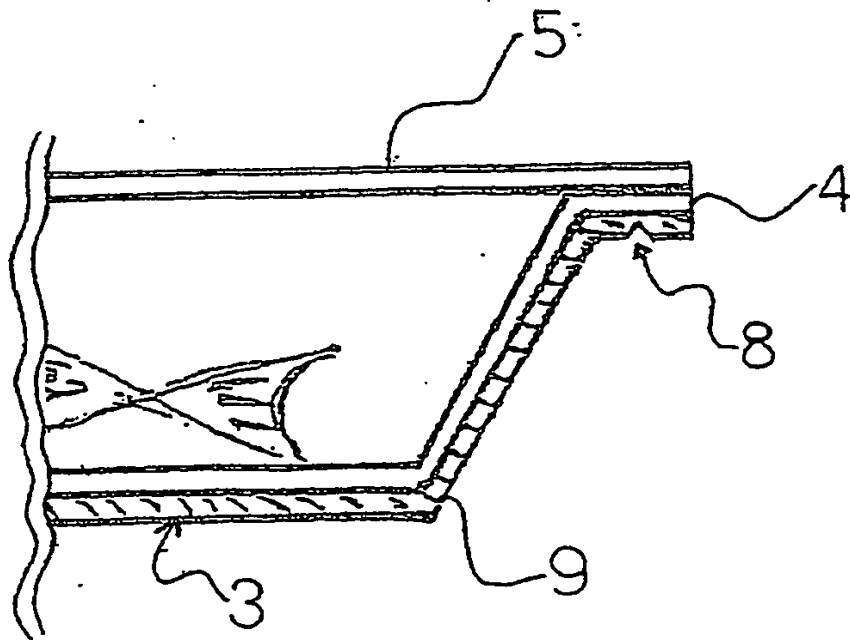


Fig.4