

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 389 053**

51 Int. Cl.:
A61B 17/06 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **10075179 .1**
- 96 Fecha de presentación: **03.05.2006**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **2213251**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **04.08.2010**

54 Título: **Embalaje moldeado**

30 Prioridad:
04.05.2005 US 121804

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
22.10.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
22.10.2012

73 Titular/es:
**ETHICON, INC. (100.0%)
ROUTE 22
SOMERVILLE, NJ 08876-0151, US**

72 Inventor/es:
**CERWIN, ROBERT;
DEY, CLIFFORD y
CLEMENTS, GLYNN**

74 Agente/Representante:
CARPINTERO LÓPEZ, Mario

ES 2 389 053 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

Embalaje moldeado

Campo de la invención

5 La presente invención se refiere en general al campo de los embalajes, y más específicamente a un nuevo embalaje universal perfeccionado con aplicación particular para suturas quirúrgicas, y a un procedimiento para proporcionar el embalaje para tales suturas.

Antecedentes de la invención

10 Las suturas quirúrgicas se usan comúnmente en diversos procedimientos quirúrgicos. Típicamente, las suturas están embaladas dentro de recipientes individuales tales como embalajes de papel metalizado laminado. Estos embalajes son sustancialmente aplastados o planos, y se apilan varios embalajes individuales los unos sobre los otros y se entregan juntos en un embalaje mayor tipo "caja" al cliente. En la zona de cirugía en la que se usan las suturas, típicamente el embalaje mayor está diseñado para servir también como un dispensador que proporciona un medio para dispensar fácilmente los embalajes menores cuando sea necesario.

15 Los Estados Unidos y Europa han desarrollado diferentes preferencias acerca de cómo dispensar los embalajes individuales de sutura. En los Estados Unidos, se prefiere tener los embalajes menores de sutura apilados entre sí de manera horizontal tal como se muestra en la Fig. 1a. En la caja dispensadora 11 se proporciona una abertura 10 de manera que los embalajes 12 para sutura pueden ser retirados de la caja dispensadora agarrando el borde 13 más corto del embalaje de sutura situado más abajo, y retirándolo a través de la abertura en la dirección mostrada por la flecha. Dado que esta es la preferencia en los Estados Unidos, los soportes que sujetan múltiples cajas dispensadoras se han diseñado específicamente para que aguanten las cajas dispensadoras en la configuración vertical mostrada.

20

25 Por el contrario, en Europa la preferencia es que la caja dispensadora 15 esté situada horizontalmente tal como se muestra en la Fig. 1b de manera que la caja dispensadora pueda ser utilizada como un cajón. A menudo, la caja dispensadora consiste en una carcasa exterior 16 y un cajón 17 que puede deslizar hacia fuera desde la carcasa en la dirección indicada por la flecha a de la Fig. 1b. Los embalajes para sutura son apilados verticalmente sobre un borde 18 largo, y son retirados en la dirección indicada por la flecha b. En base a esta preferencia, los soportes Europeos también han sido diseñados para sujetar las cajas dispensadoras de esta manera.

30 En un intento de proporcionar una caja dispensadora de suturas que satisfaga las preferencias tanto Estadounidenses como Europeas, la Patente Estadounidense N.º 5.860,517 describe una caja dispensadora de dos piezas que incluye un cajón que desliza dentro de una funda o carcasa exterior, en el cual la caja incluye adicionalmente una abertura que permite la dispensación de acuerdo con la preferencia Estadounidense. Sin embargo, este diseño no es del todo universal ya que se requieren unos separadores adicionales dentro del embalaje para asegurar un ajuste apropiado tanto en los soportes Estadounidenses como en los Europeos. Dado que los soportes Estadounidenses son más profundos, el embalaje descrito en la Patente '517, en caso de estar dimensionado para un soporte Europeo, quedaría asentado demasiado dentro de un soporte Estadounidense. Para solucionar esto, el embalaje incluye un cajón dimensionado para un soporte Europeo en combinación con una funda dimensionada para un soporte Estadounidense. El espacio abierto dentro de la funda sobredimensionada es rellenado con un separador. Por lo tanto, el dispositivo dado a conocer en la Patente '517 requiere una configuración de dos piezas en combinación con el separador extra que no tiene otro propósito útil.

35

40

45 La mayor parte de las cajas dispensadoras quirúrgicas conocidas están fabricadas con cartón. El cartón debe ser estampado en dos dimensiones, y subsiguientemente plegado y montado, lo que requiere diferente maquinaria y la automatización para la misma. Este proceso típicamente resulta en unas pérdidas del 7-10% aproximadamente debido a las cajas que son aplastadas o dañadas. Adicionalmente, dado que el plegado no presenta un ajuste apretado de las esquinas y/o los lados, las cajas de cartón a menudo deben ser enviadas en un envoltorio de celofán para minimizar la entrada de polvo u otras sustancias en el embalaje. Finalmente, tal como se describirá a continuación, la manipulación fraudulenta y falsificación de productos son problemas difíciles a los que la industria se enfrenta hoy en día. Las cajas de cartón han demostrado ser menos que óptimos para enfrentarse a estos problemas. Aunque se conocen cajas dispensadoras de suturas formadas a partir de plástico moldeado, ninguna ha satisfecho la necesidad de una caja dispensadora universal, y todas ellas han precisado múltiples partes móviles para llevar a cabo las necesidades de dispensación.

50

El documento EP 1295562 revela un conjunto de embalaje según el preámbulo de la reivindicación 1.

Sumario de la invención

La presente invención proporciona un conjunto de embalaje para sujetar una pluralidad de embalajes para sutura, que tiene una porción de recipiente que incluye un lado inferior sustancialmente plano, que tiene una periferia definida por un primer, segundo, tercer y cuarto bordes, y un primer, segundo, tercer y cuarto lados que se extienden hacia arriba desde el primer, segundo, tercer y cuarto bordes, respectivamente. El primer y segundo lados son sustancialmente paralelos uno al otro, y sustancialmente perpendiculares al lado inferior, y el tercer y cuarto lados son sustancialmente paralelos uno al otro, y sustancialmente perpendiculares al lado inferior y al primer y segundo lados. El tercer lado, en una zona sustancialmente adyacente al primer lado, y que extiende sustancialmente un ancho del tercer lado, incluye además una porción desprendible movable, en el que al retirarse deja una abertura, a través de la cual pueden pasar los embalajes para sutura. El conjunto de embalaje incluye además una porción de tapa asegurada moviblemente a la porción de recipiente por al menos un dispositivo de enganche. La porción de tapa está situada sustancialmente paralela al lado inferior y tiene una periferia sustancialmente similar a aquella del lado inferior. La porción de tapa en combinación con la porción de recipiente crea una forma sustancialmente rectangular, que tiene un área interna para sujetar la pluralidad de embalajes para sutura. También se ha incluido una etiqueta fijada a un exterior del conjunto de embalaje y situada o sustancialmente a lo largo de la porción desprendible, para evitar que se retire de allí, pero no para evitar que se retire de la porción de tapa, o a lo largo de una porción suficiente de la porción de tapa, y al menos uno del primer, segundo, tercer o cuarto lados de la porción de recipiente, para evitar que se retire de la porción de tapa desde la porción del recipiente, pero no para evitar que se retire de la porción desprendible.

Finalmente se ha proporcionado un procedimiento para suministrar un conjunto de embalaje que incluye una pluralidad de embalajes para sutura adjuntos allí dentro. El procedimiento implica moldear plástico para crear una porción de recipiente que tiene un lado inferior sustancialmente plano, incluyendo una periferia definida por un primer, segundo, tercer y cuarto bordes, y que tiene un primer, segundo, tercer y cuarto lados que se extienden hacia arriba desde el primer, segundo, tercer y cuarto bordes respectivamente. El primer y segundo lados son sustancialmente perpendiculares al lado inferior, y sustancialmente paralelos uno al otro, y el tercer y cuarto lados son sustancialmente paralelos uno al otro, y sustancialmente perpendiculares al lado inferior y al primer y segundo lados. La porción de recipiente tiene una porción desprendible movable en el tercer lado, en un área sustancialmente adyacente al primer lado. El procedimiento incluye además moldear plástico para crear una porción de tapa que tiene una configuración sustancialmente plana, incluyendo una periferia que es sustancialmente similar a la periferia del lado inferior de la porción de recipiente, proporcionando una pluralidad de embalajes para sutura que tienen una configuración sustancialmente plana, insertando la pluralidad de embalajes para sutura en un área interna de la porción de recipiente, de tal manera que los embalajes para sutura se alinean sustancialmente paralelos uno al otro, y al primer y tercer lado de la porción de recipiente, asegurando de manera movable la porción de tapa a la porción de recipiente para crear de ese modo un embalaje integral, y fijando una etiqueta o en una primera posición sobre un exterior del conjunto de embalaje, que evita el acceso a la porción desprendible, pero no evita que se retire de la porción de tapa desde la porción de recipiente, o en una segunda posición sobre el exterior del conjunto de embalaje que evita que se retire de la porción de tapa desde la porción de recipiente, pero no evita el acceso a la porción desprendible.

Estos y otros objetos, características y ventajas de la presente invención serán aparentes a partir de la descripción detallada de realizaciones ilustrativas de la misma, que ha de leerse en conexión con los dibujos adjuntos.

Breve descripción de los dibujos

La Fig. 1a es una vista en perspectiva de una caja dispensadora de suturas de la técnica anterior que ilustra la dispensación de acuerdo con el procedimiento preferido en los Estados Unidos;

La Fig. 1b es una vista en perspectiva de una caja dispensadora de suturas de la técnica anterior que ilustra la dispensación de acuerdo con el procedimiento preferido en Europa;

La Fig. 2 es una vista en perspectiva de una realización de un embalaje de acuerdo con la presente invención;

La Fig. 3 es una vista despiezada de la Fig. 2 que ilustra la porción de tapa separada de la porción de recipiente;

La Fig. 4 es una vista en perspectiva de la porción de recipiente del embalaje de la Fig. 2;

La Fig. 5 es una vista en perspectiva superior de la porción de tapa del embalaje de la Fig. 2;

La Fig. 6 ilustra una característica de resistencia a la manipulación fraudulenta dentro del embalaje de la Fig. 2;

La Fig. 7 es una vista en perspectiva del embalaje de la Fig. 2 que incluye una etiqueta en una primera posición;

5 La Fig. 8 es una vista en perspectiva del embalaje de la Fig. 2 que incluye una etiqueta en una segunda posición;

La Fig. 9 es una vista en perspectiva que ilustra el embalaje de la Fig. 2 dentro de un soporte típicamente Estadounidense;

10 La Fig. 10 es una vista en perspectiva que ilustra el embalaje de la Fig. 2 dentro de un soporte típicamente Europeo.

Descripción detallada

Aunque en el presente documento se describe la invención en conjunto con un embalaje para suturas, la invención no está limitada al mismo. Las características y ventajas llevadas a cabo por la presente invención pueden aplicarse en el embalado de otros tipos diversos de elementos o dispositivos quirúrgicos, así como en el embalado de otros tipos diversos de artículos.

Con referencia a la Fig. 2, una realización de la presente invención proporciona un embalaje o carcasa 200 fabricada con plástico moldeado (tal como se describirá a continuación) que incluye una porción 202 de recipiente y una porción 204 de tapa. Cuando está completamente construido, la porción 204 de tapa está acoplada de manera desmontable a la porción de recipiente (véase la Fig. 3) tal como se describirá a continuación. Tal como se muestra en la Fig. 4, la porción 202 de recipiente ilustrada incluye un lado inferior 210 sustancialmente plano con una periferia exterior 201 definida por un primer y un segundo bordes opuestos 211, 212, y un tercer y un cuarto bordes opuestos 213, 214 que están sustancialmente perpendiculares a, pero son preferiblemente más largos que, el primer y segundo bordes opuestos. La porción de recipiente incluye adicionalmente un primer y un segundo lados o paredes laterales 215, 216 que se extienden hacia arriba desde el lado inferior 210 por el primer y el segundo bordes 211, 212 del lado inferior, de manera que están sustancialmente paralelos entre sí y sustancialmente perpendiculares al lado inferior, tal como se muestra. De manera similar, el tercer y el cuarto lados 217, 218 se extienden hacia arriba desde el lado inferior por el tercer y el cuarto bordes 213, 214 y son sustancialmente paralelos entre sí, pero sustancialmente perpendiculares al primer y segundo lados y al lado inferior. Por lo tanto, el lado inferior, en conjunto con el primer, el segundo, el tercer y el cuarto lados, define una zona interior 219 dentro de la que están contenidos cada uno de los embalajes 250 para sutura individuales u otros elementos.

La porción de tapa está ilustrada por separado en la Fig. 5, y consiste principalmente en un lado superior 230, sustancialmente aplastado o plano, con una periferia sustancialmente igual a la del lado inferior de la porción de recipiente de manera que su 231 primer, 232 segundo, 233 tercer y cuarto bordes, 234 están sustancialmente alineados con los bordes superiores 226, 227, 228, 229 del primer, segundo, tercer, y cuarto lados de la porción de recipiente respectivamente. Preferiblemente, el lado superior incluye adicionalmente una primera y una segunda porciones 235, 236 de lengüeta que se extienden hacia abajo desde el mismo de manera que, cuando la porción de tapa está acoplada con la porción de recipiente tal como se muestra en la Fig. 2, las mismas estén sustancialmente alineadas con, y sean complementarias a, unos rebajes 237, 238 del primer y tercer lados de la porción de recipiente. La porción 236 de lengüeta puede incluir adicionalmente un rebaje 240 para facilitar el acceso de los dedos para una subsiguiente retirada de la porción de tapa.

Una vez que los contenidos del embalaje (es decir, los embalajes 250 para sutura) están cargados dentro de la porción de recipiente, se asegura la porción de tapa de manera desmontable a la porción de recipiente para encerrar sustancialmente la zona interior 219. Esto se lleva a cabo mediante uno o más dispositivos 300 de enganche. En una realización preferida, los dispositivos de enganche incluyen uno o más salientes 302 (véase la Fig. 4) que se extienden hacia arriba desde la periferia superior de la porción de recipiente, y un correspondiente número de rebajes (no representados directamente, pero se muestra generalmente la posición de uno de los mismos por el número de referencia 304 de la Fig. 5) en la porción de tapa. Los salientes están situados a lo largo de la periferia superior de la porción de recipiente para enganchar con los rebajes de la porción de tapa. Los salientes y los rebajes están dimensionados los unos con respecto a los otros para encajar ajustadamente por presión y asegurar la porción de tapa a la porción de recipiente, pero de manera que, ejerciendo suficiente fuerza, un usuario pueda desencajar el ajuste por presión para a continuación separar la porción de tapa de la porción de recipiente si así lo desea. Puede facilitarse la retirada de la porción de tapa de la porción de recipiente mediante una pequeña abertura 239, o similar, adyacente a la porción de tapa (por ejemplo, formada por el rebaje 240 de

la porción 236 de lengüeta tal como se ha descrito anteriormente) a través de la que un usuario puede insertar al menos parcialmente un dedo u otro elemento para aplicar presión sobre la porción de tapa, para separarla de la porción de recipiente. Refiriéndose nuevamente a las Figs. 2-6, en la realización ilustrada se muestran tres dispositivos de enganche, cada uno situado sustancialmente en la intersección de los lados sucesivos de la porción de recipiente (es decir, entre el segundo y el cuarto lados).

El tercer lado 217 de la porción de recipiente, situado preferiblemente en una localización sustancialmente adyacente al primer lado, incluye adicionalmente una porción desprendible 225 que está diseñada, ante la aplicación de una fuerza predeterminada, para desprenderse, o al menos desprenderse parcialmente, del resto de la porción de recipiente para dejar una abertura 335 a través de la que puedan retirarse los contenidos del embalaje tal como se muestra en la Fig. 9. En los embalajes para sutura, la abertura 335 restante está preferiblemente dimensionada para permitir la retirada del embalaje para sutura por su borde corto, tal como se muestra, de manera que el embalaje pueda utilizarse para dispensar suturas de la manera preferida en Estados Unidos.

Con referencia a las Figs. 5 y 6, se ilustra una característica adicional que puede ser incorporada en el embalaje. Tal como se muestra, una esquina de la porción 204 de tapa incluye una porción 255 de indicación de manipulaciones fraudulentas que está diseñada para romperse o desprenderse de la porción de tapa cuando se retira la porción de tapa de la porción de recipiente. Esto puede llevarse a cabo a través de cualquier medio adecuado, tal como proporcionar una línea 252 de unión debilitada, entre la porción 255 de indicación de manipulaciones fraudulentas y la porción 204 de tapa, que se romperá antes de que el elemento 254 de enganche permita la liberación de la porción de tapa de la porción de recipiente. De esta manera, la porción de tapa no puede ser subsiguientemente reasegurada a la porción de recipiente, lo que indica que el embalaje ha sido manipulado fraudulentamente.

Tal como se ha mencionado anteriormente, la mayor parte de embalajes para suturas quirúrgicas están compuestos de cartón. El diseño de plástico moldeado de acuerdo con la presente invención permite diseñar diversas características ventajosas en el embalaje que no serían posibles con los embalajes de cartón. En primer lugar, el embalaje de plástico está moldeado directamente en su configuración tridimensional, eliminando de esta manera las etapas adicionales engorrosas de subsiguientemente plegar y montar un troquelado bidimensional tal como se hace con los embalajes de cartón. La naturaleza del moldeo de plástico también permite variar el grosor de las paredes en caso de ser necesario o deseable. El producto de plástico resultante también es rígido en comparación con el cartón flexible, lo que proporciona un producto menos dado a resultar dañado durante el envío. Adicionalmente, la presente invención puede utilizar la rigidez del plástico para proporcionar una caja verdaderamente universal que pueda encajar fácilmente en los soportes Estadounidenses o Europeos. En la porción de tapa puede estar diseñado un saliente 260 o similar que enganchará con el borde inferior del soporte Estadounidense, tal como se muestra en la Fig. 9, para evitar que la caja sea empujada demasiado profundamente en el soporte. Tal como se ha indicado anteriormente, en la caja universal dada a conocer en la Patente Estadounidense N.º 5.860.517, se requiere un separador aparte para evitar que esto ocurra. Como alternativa, con el plástico la forma de la caja podría ser configurada de manera que la caja ajuste a presión dentro del soporte (los soportes típicos están ahusados hacia dentro de adelante a atrás) antes de moverse demasiado hacia atrás, lo que es posible dada la rigidez del plástico frente a la del cartón.

De acuerdo con las realizaciones preferidas de la presente invención, la caja dada a conocer en el presente documento también puede proporcionar fácilmente protección contra la falsificación de una manera que no es posible con las cajas de cartón tradicionales. Con el plástico, durante el proceso de moldeo pueden incorporarse diversas características anti falsificación directamente en la caja. En su forma más básica, puede incorporarse una codificación por color, o similar, en el plástico en diversas localizaciones predeterminadas. Estas características son muy difíciles de duplicar con precisión, evitando así la falsificación de mejor manera. El plástico moldeado también permite grabar fácilmente la caja mediante láser, estampado en caliente, o similar, lo que puede utilizarse para designar el país de venta u otro destino en un intento por evitar desviaciones. También pueden incorporarse fácilmente dispositivos anti falsificación más complejos, tales como el moldeo de RFIDs (discos de identificación por radio frecuencia), indicadores sonoros etc. directamente dentro de la caja.

Finalmente, la versatilidad del plástico proporciona diversas ventajas asociadas con el etiquetado. Por ejemplo, la capacidad de variar el grosor de las paredes permite incrustar las etiquetas con respecto a la superficie exterior del embalaje. En los embalajes actuales de cartón, las etiquetas están colocadas encima de la superficie del embalaje. Este tipo de disposición deja las etiquetas vulnerables al desgaste o similar durante el transporte y el manejo. Con referencia a la Fig. 3, la zona rebajada 241 puede adoptar cualquier configuración adecuada para recibir en la misma una etiqueta 243 estándar. La profundidad del rebaje deberá ser suficiente para que la superficie de la etiqueta esté pareja con, o por debajo de, la superficie del resto de la porción de tapa de manera que quede protegida de la fricción contra otros embalajes.

El conjunto de embalaje descrito en el presente documento también proporciona un importante ahorro de los costes de fabricación y distribución. El conjunto de embalaje está ideado para ser fabricado y montado tal como se muestra en la Fig. 2, cargando los embalajes individuales para sutura en el mismo de la manera indicada por la Fig. 4 antes de asegurar la porción de tapa a la porción de recipiente. A continuación el conjunto permanecerá dentro de un almacén o centro de distribución hasta que el cliente, o al menos la localización final del cliente (es decir el país o la región), sean identificados. En ese momento, puede fijarse una etiqueta apropiada para dicho cliente o localización final en el conjunto de embalaje de manera específica para dicho cliente. Por ejemplo, si el cliente designado o la localización final deseada está en los Estados Unidos, se asegura una etiqueta, como la mostrada en la Fig. 7, en el conjunto de la manera mostrada. La etiqueta 700 deberá ser fijada al exterior del conjunto de embalaje para evitar que un cliente retire la porción 204 de tapa de la porción 202 de recipiente, pero de manera que no obstruya el acceso a la porción desprendible 225. Preferiblemente, la etiqueta se coloca a través de una porción de la porción de tapa tal como se muestra, y se extiende hacia abajo sobre uno o más de los lados adyacentes, tal como el tercer lado 217, para de esta manera ayudar a evitar la separación de la porción de tapa de los lados. La etiqueta 700 deberá preferiblemente evitar adicionalmente el acceso a cualquier característica que facilite la retirada de la porción de tapa, tal como la abertura 239 de la Fig. 2. De esta manera, el usuario final sólo puede acceder a los embalajes para sutura dentro de la misma a través de la porción desprendible 225 para permitir la dispensación de la manera preferida en los Estados Unidos, tal como se ilustra adicionalmente en la Fig. 9. Si el usuario final designado o la localización final está en Europa o utiliza el estilo Europeo de dispensación de suturas, la etiqueta se fijará tal como se muestra en la Fig. 8 para impedir el acceso a la porción desprendible, pero no para impedir al cliente retirar la porción de tapa de la porción de recipiente. Por ejemplo, en la realización ilustrada la etiqueta 705 se extiende desde el primer lado 215 hasta el segundo lado 217, y al hacer esto cubre sustancialmente la porción desprendible 225, pero no se extiende sobre la porción 204 de tapa, o sobre la abertura 239 que facilita al cliente la retirada de la porción de tapa. Por lo tanto, la etiqueta evita que el cliente final acceda a los embalajes para sutura dentro de la misma a través de la porción desprendible 225, y en su lugar permite el acceso mediante la retirada de la porción 204 de tapa de la porción 202 de recipiente. La Fig. 10 ilustra tal embalaje usado para dispensar de la manera preferida en Europa.

Aunque las realizaciones ilustrativas de la presente invención han sido descritas en el presente documento con referencia a los dibujos adjuntos, debe comprenderse que la invención no está limitada a esas realizaciones específicas y que los expertos en la técnica pueden efectuar en la misma diversos cambios y modificaciones sin salirse del alcance de la invención, según lo definido por las reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

1. Un conjunto (200) de embalaje para contener una pluralidad de embalajes (250) para sutura, que comprende:

una porción de recipiente (202) que incluye un lado inferior (210) sustancialmente plano, que tiene una periferia (201) definida por el primer, segundo, tercer y cuarto bordes (211, 212, 213, 214), y el primer, segundo, tercer y cuarto lados (215, 216, 217, 218) que se extienden hacia arriba desde el primer, segundo, tercer y cuarto bordes respectivamente, siendo el primer y segundo lados sustancialmente paralelos uno al otro y sustancialmente perpendiculares al lado inferior, y siendo el tercer y cuarto lados sustancialmente paralelos uno al otro y sustancialmente perpendiculares al lado inferior y al primer y segundo lados, en el que el tercer lado (217), en una zona sustancialmente adyacente al primer lado y que extiende sustancialmente un ancho del tercer lado, incluye además una porción (225) desprendible amovible, en la que al retirarse deja una abertura (335), a través de la cual pueden pasar los embalajes para sutura; y

una porción de tapa (204) asegurada amoviblemente a la porción de recipiente por al menos un dispositivo de enganche (300), estando situada la porción de tapa sustancialmente paralela al lado inferior (210) y que tiene una periferia sustancialmente similar a aquella del lado inferior, en el que la porción de tapa en combinación con la porción de recipiente crea una forma sustancialmente rectangular que tiene un área interna para sujetar la pluralidad de embalajes para sutura;

caracterizado porque:

una etiqueta (700) está fijada a un exterior del conjunto de embalaje y situada o sustancialmente a lo largo de la porción desprendible (225) para evitar que se retire de allí, pero para no evitar que se retire de la porción de tapa (204), o a lo largo de una porción suficiente de la porción de tapa, y al menos uno del primer, segundo, tercer y cuarto lados (215, 216, 217, 218) de la porción de recipiente (202), para evitar que se retire de la porción de tapa desde la porción del recipiente, pero para no evitar que se retire de la porción desprendible

2. El conjunto de embalaje según la reivindicación 1, en el que la porción de recipiente (202) y la porción de tapa (204) están comprendidas de plástico moldeado, y en el que la porción de tapa en combinación con la porción de recipiente, cuando se asegura de manera movable al mismo, crea una estructura integral.
3. Un procedimiento para proporcionar un conjunto (200) de embalaje, que incluye una pluralidad de embalajes (250) para sutura encerrados en el mismo, que comprende:

moldear plástico para crear una porción de recipiente (202) que tiene un lado inferior (210) sustancialmente plano, incluyendo una periferia (201) definida por un primer, segundo, tercer y cuarto bordes (211, 212, 213, 214), y que tiene un primer, segundo, tercer y cuarto lados (215, 216, 217, 218) que se extienden hacia arriba desde el primer, segundo, tercer y cuarto bordes respectivamente, en el que el primer y segundo lados son sustancialmente perpendiculares al lado inferior, y sustancialmente paralelos uno al otro, y en el que el tercer y cuarto lados son sustancialmente paralelos uno al otro y sustancialmente perpendiculares al lado inferior y al primer y segundo lados, incluyendo además la porción de recipiente una porción desprendible (225) movable en el tercer lado (217), en un área sustancialmente adyacente al primer lado;

moldear plástico para crear una porción de tapa (204) que tiene una configuración sustancialmente plana, que incluye una periferia que es sustancialmente similar a la periferia del lado inferior (210) de la porción de recipiente;

proporcionar una pluralidad de embalajes (250) para sutura, que tiene una configuración sustancialmente plana;

insertar la pluralidad de embalajes (250) de sutura dentro de un área interna de la porción de recipiente (202), de tal manera que los embalajes de sutura son alineados sustancialmente paralelos uno al otro y al primer y tercer lados (215, 217) de la porción de recipiente; y

asegurar de manera amovible la porción de tapa (204) a la porción de recipiente (202) para crear así un embalaje integral;

caracterizado porque dicho procedimiento comprende además:

fijar una etiqueta (700) o bien en una primera posición sobre un exterior del conjunto de embalaje, que

evita el acceso a la porción desprendible (225), pero no evita que se retire de la porción de tapa (204) desde la porción de recipiente (202), o bien en una segunda posición sobre el exterior del conjunto de embalaje que evita que se retire de la porción de tapa desde la porción de recipiente, pero no evita el acceso a la porción desprendible.

5.
 4. El procedimiento según la reivindicación 3, en el que el conjunto de embalaje incluye además una abertura dentro o adyacente a la porción de tapa, en el que en la segunda posición la etiqueta cubre sustancialmente la abertura.
 5. El procedimiento según la reivindicación 3, en el que en la segunda posición la etiqueta (700) cubre sustancialmente la porción desprendible (225)

FIG. 1a TÉCNICA ANTERIOR

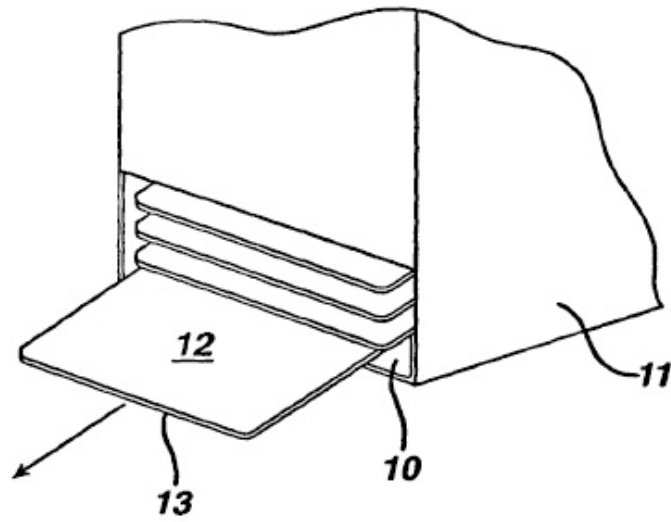
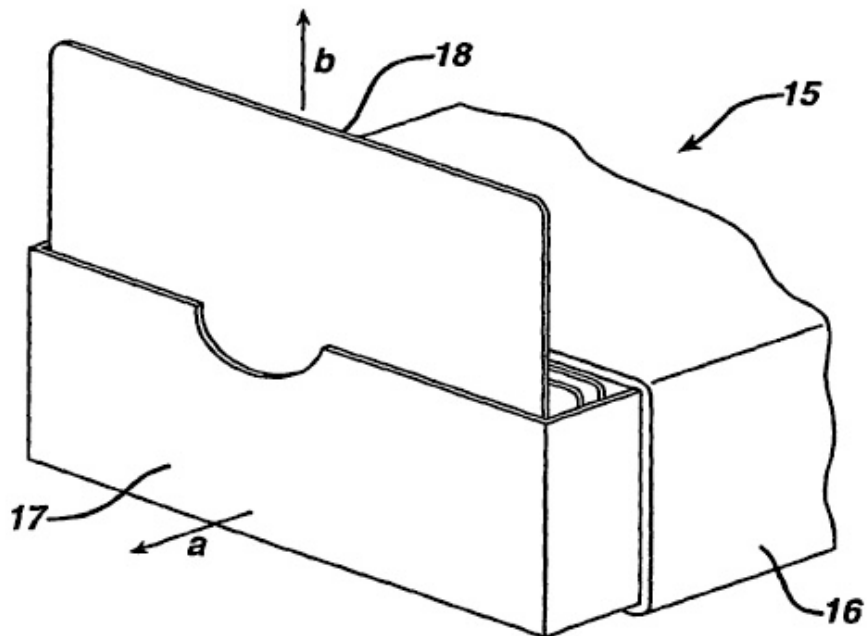
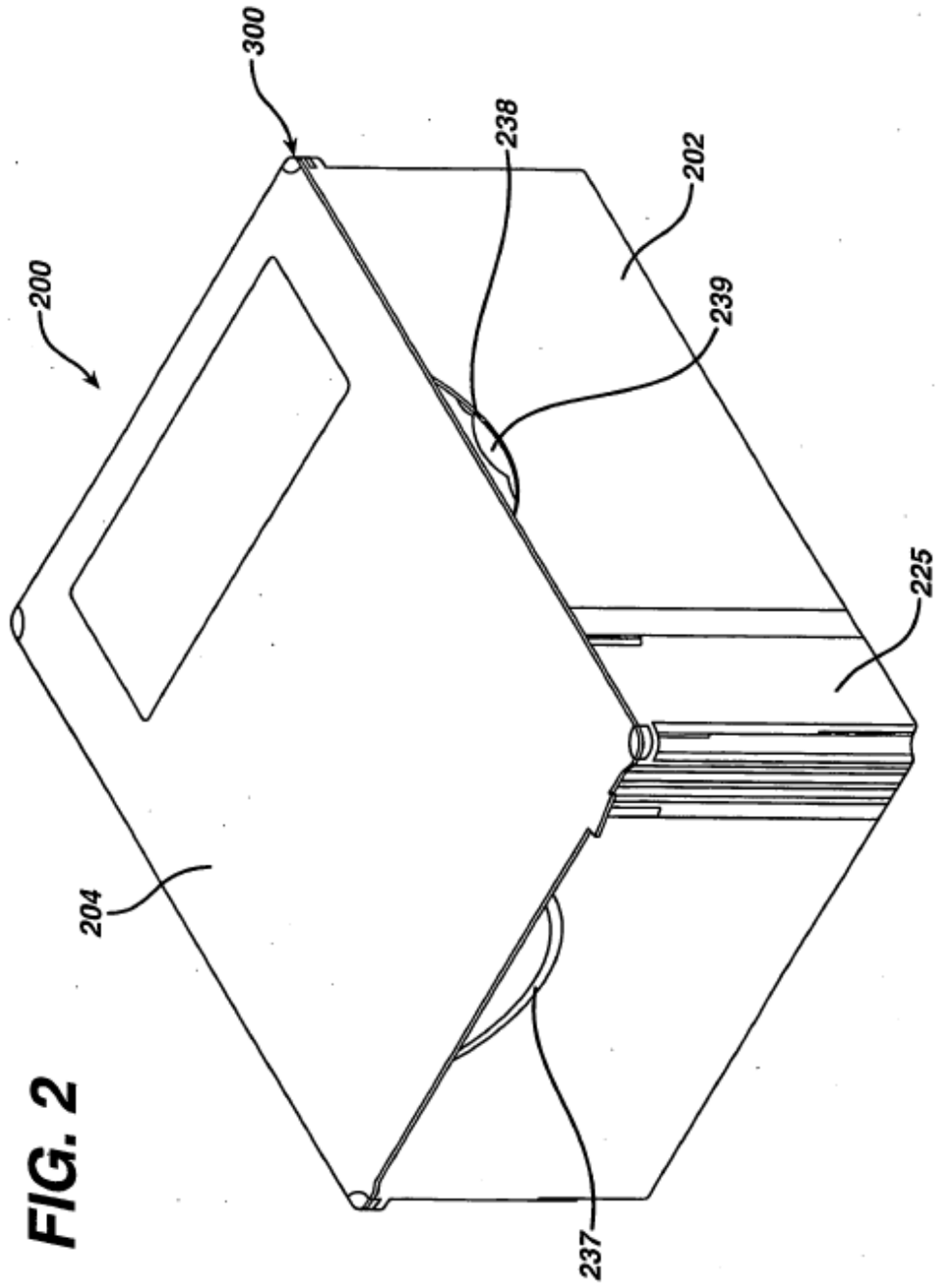
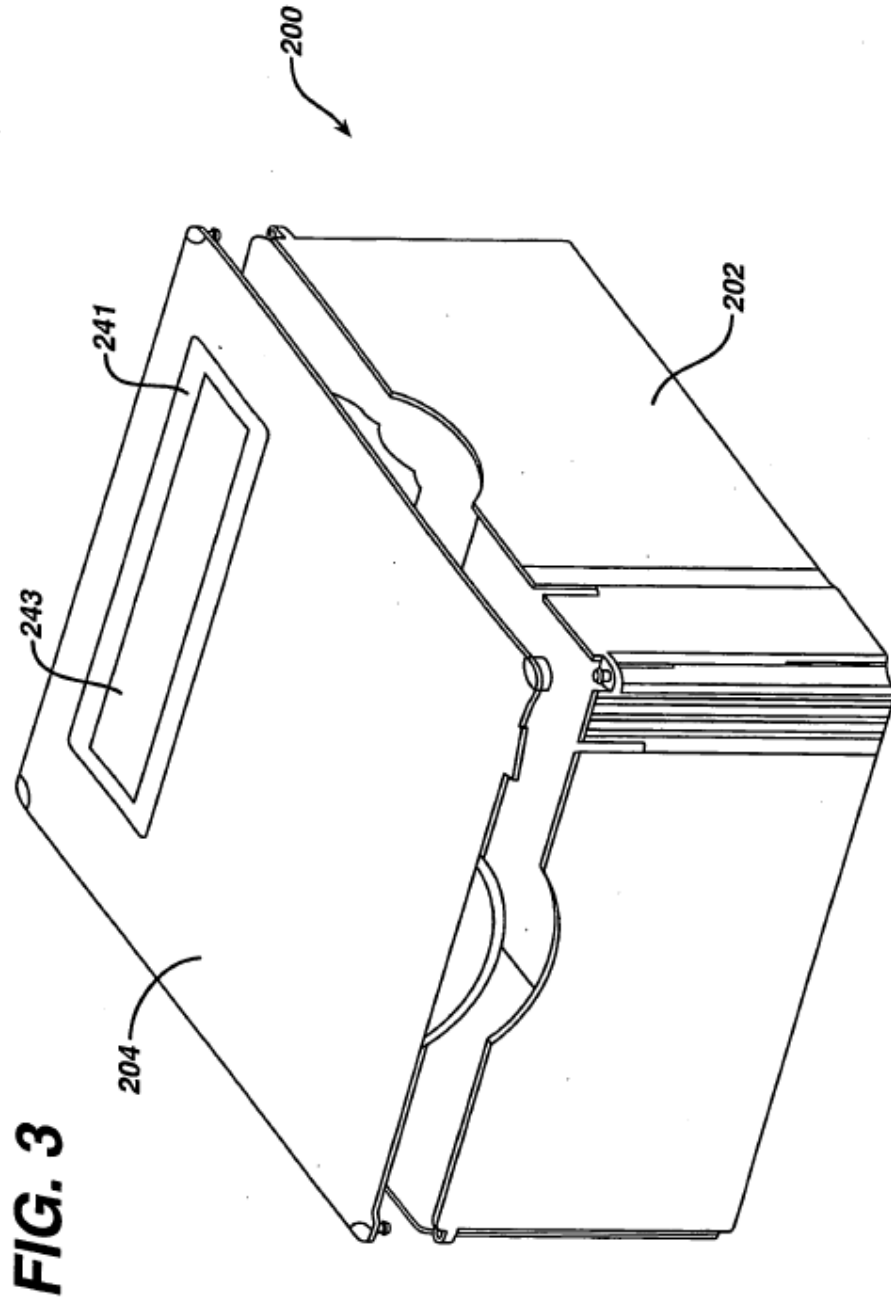


FIG. 1b TÉCNICA ANTERIOR







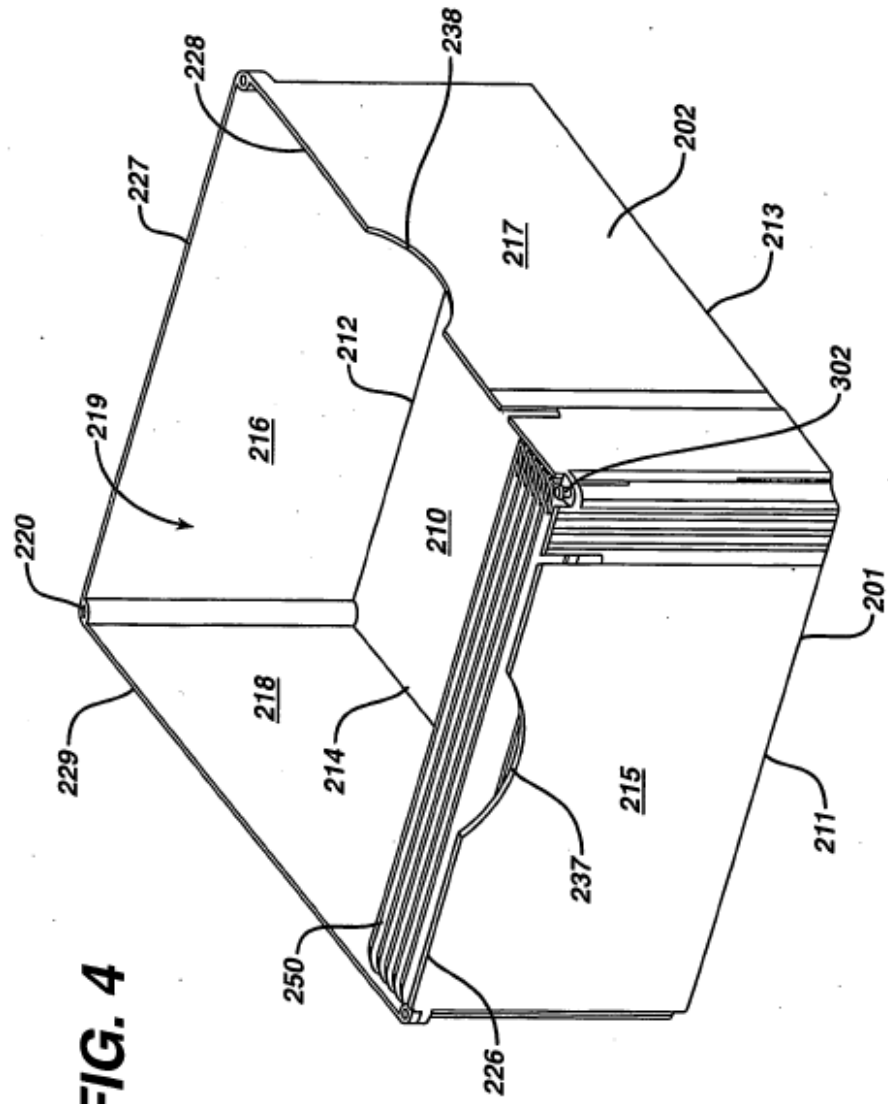
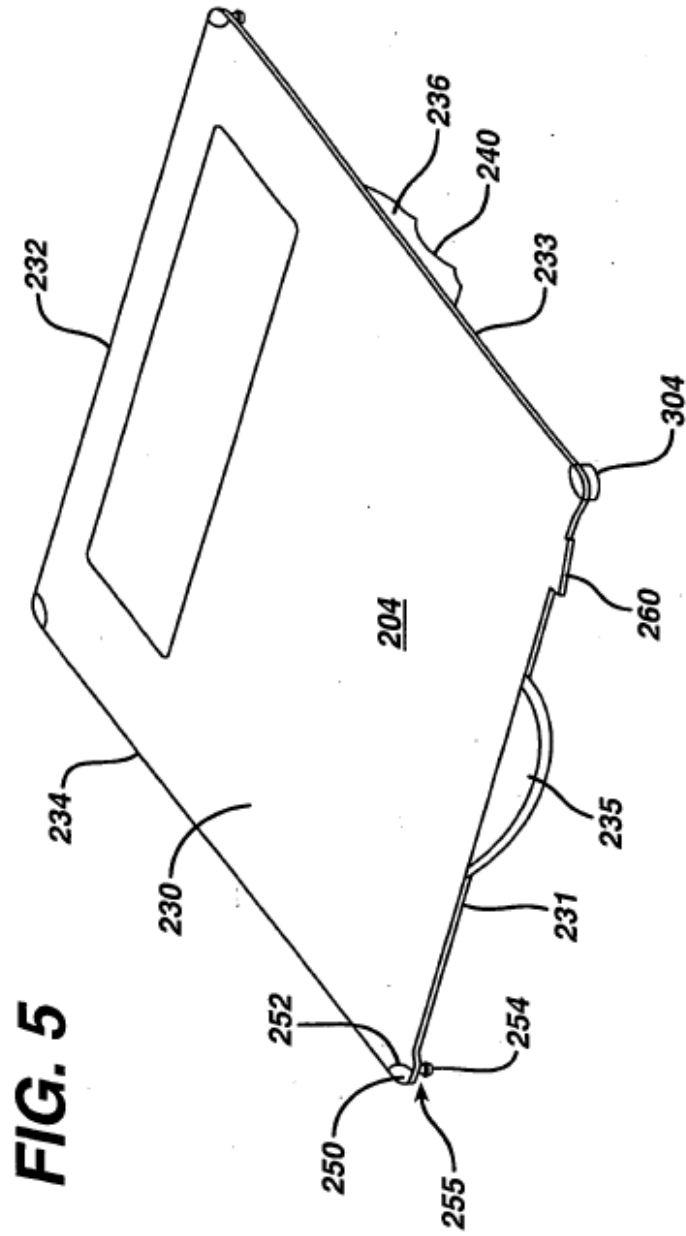
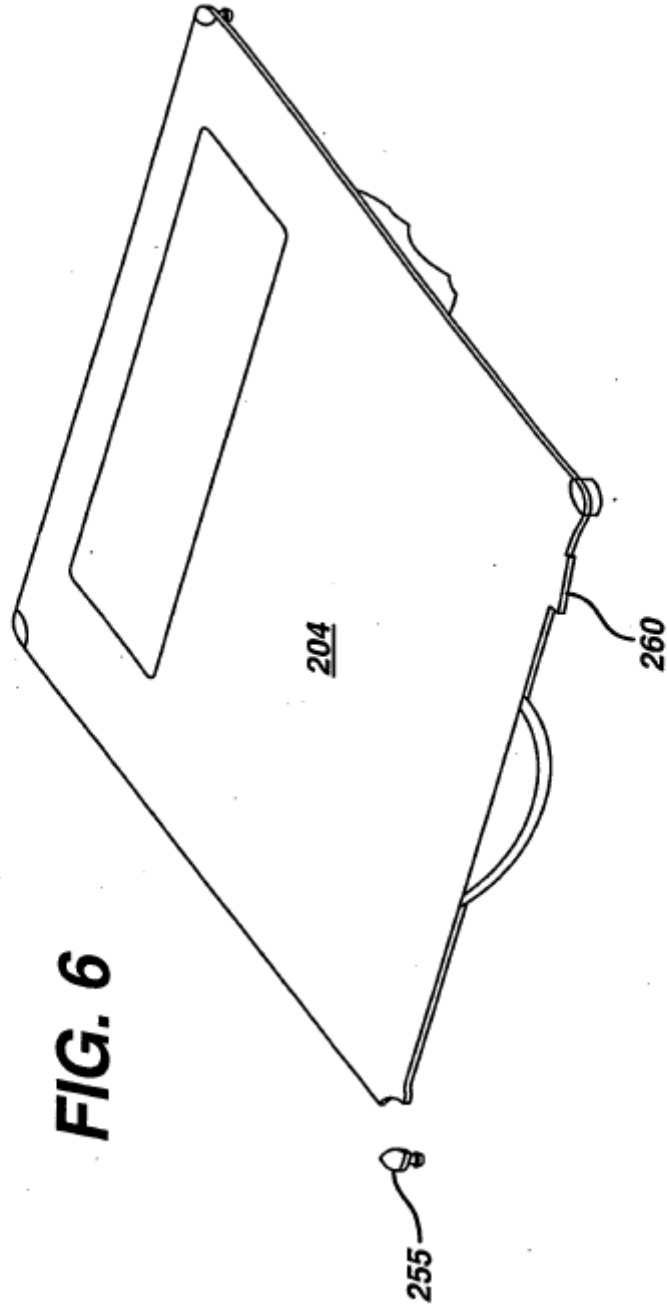
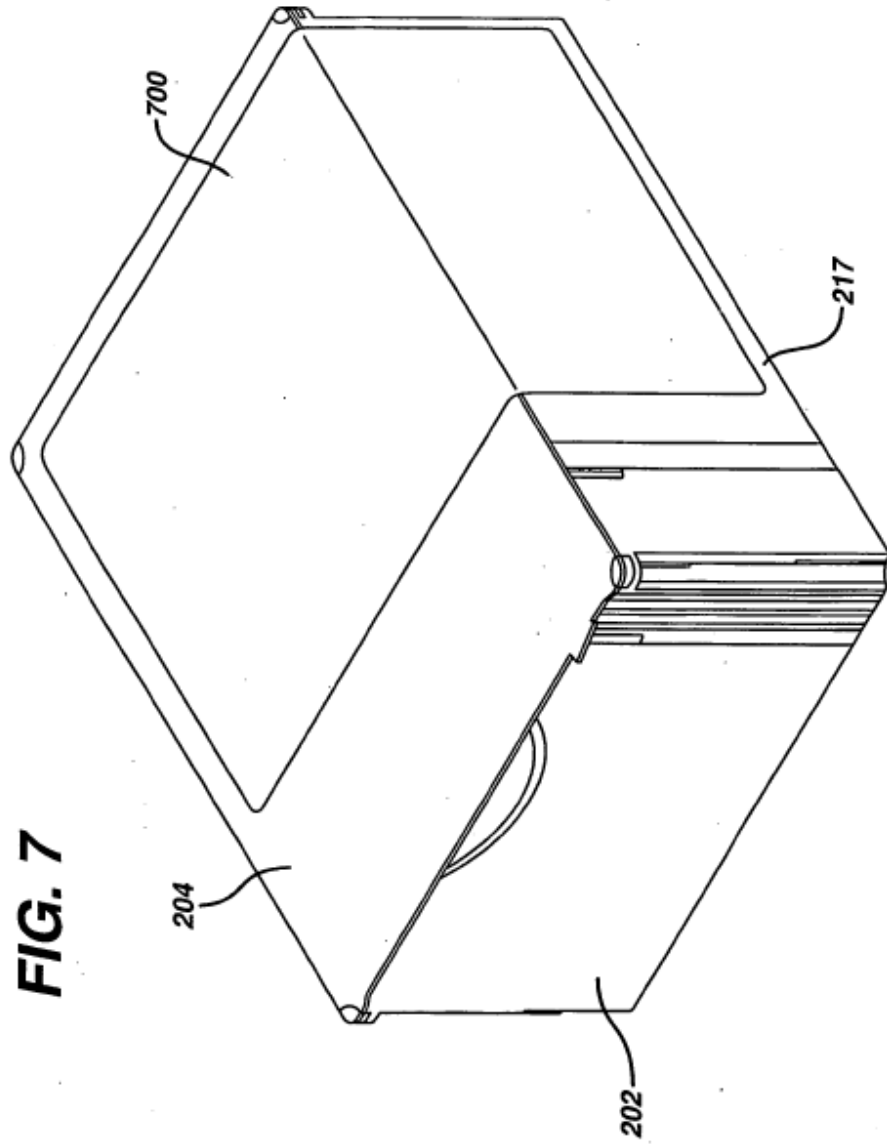


FIG. 4







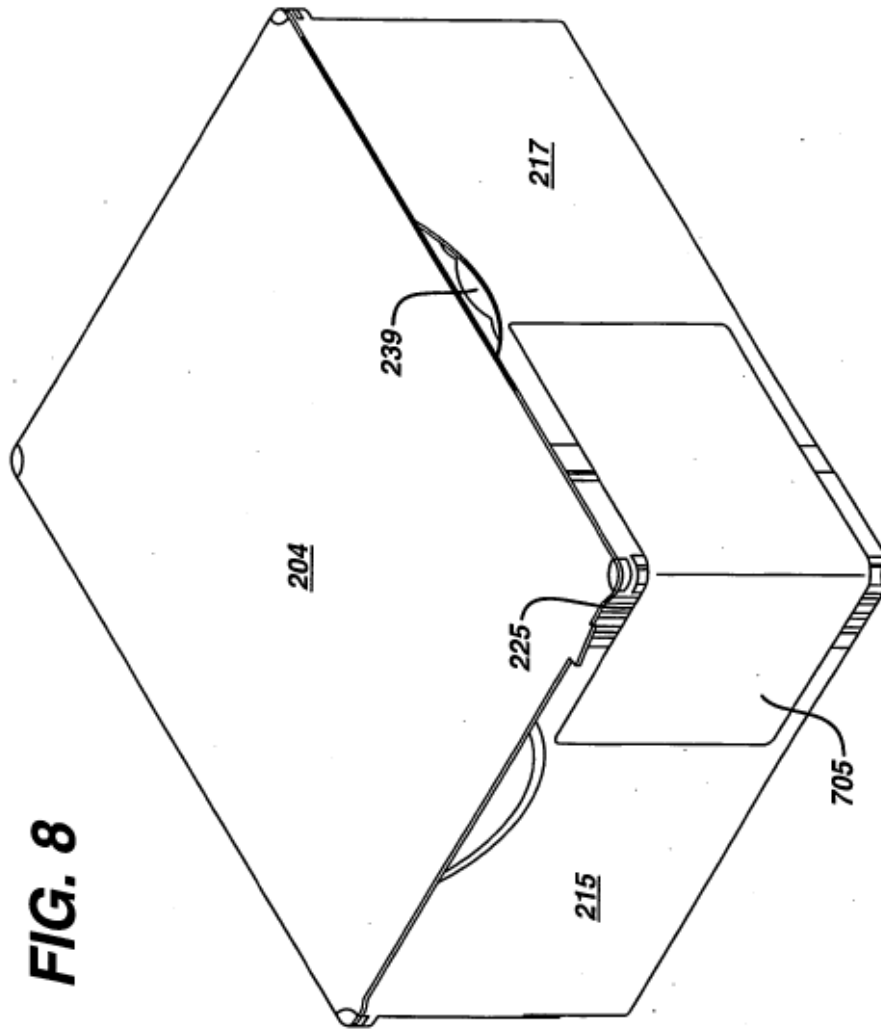


FIG. 9

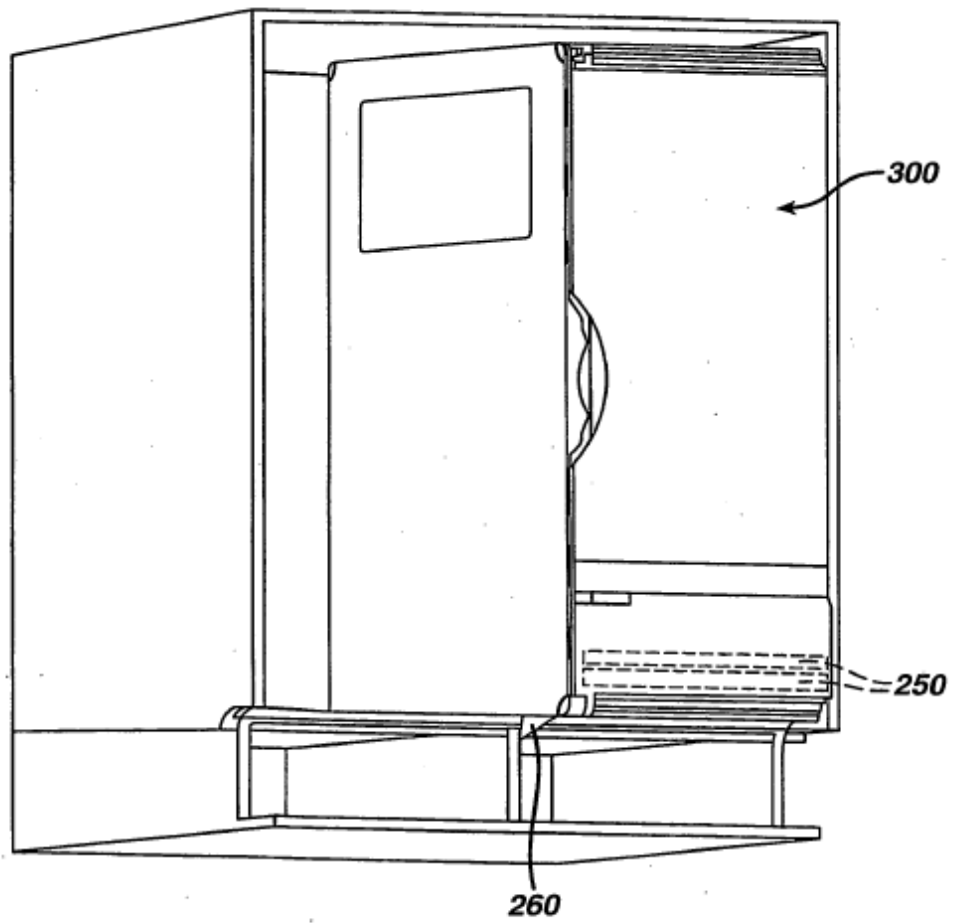


FIG. 10

