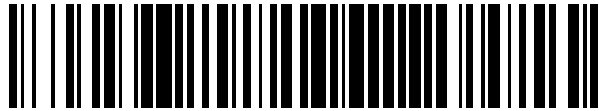


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 413 907**

51 Int. Cl.:

B65D 77/00 (2006.01)

B65D 71/06 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **12.05.2009 E 09747310 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **27.03.2013 EP 2282954**

54 Título: **Presentación de alimentos sin bandeja**

30 Prioridad:

14.05.2008 US 53185 P

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
17.07.2013

73 Titular/es:

**INTERCONTINENTAL GREAT BRANDS LLC
(100.0%)
100 Deforest Ave
East Hanover, NJ 07936 , US**

72 Inventor/es:

**ALDRIDGE, ALLEN, S. y
COUNTEE, JOSEPH**

74 Agente/Representante:

TOMAS GIL, Tesifonte Enrique

ES 2 413 907 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

Presentación de alimentos sin bandeja

CAMPO DE LA INVENCION:

5 [0001] La presente invención se refiere generalmente a la presentación de envases, y más particularmente a una presentación sin bandeja de un alimentos.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION:

10 [0002] Típicamente, el envasado de un pequeño objeto, tal como un chicle y otro producto comestible, incluye el hecho de envolver el producto individualmente y de colocarlo después en un envase principal más grande, tal como una bandeja. La bandeja sirve después para presentar el objeto.

15 [0003] Por ejemplo, en algunas formas de realización, una pluralidad de objetos, tales como envases de chicles, se envasan frecuentemente en varios paquetes, por ejemplo en paquetes de doce. Típicamente, los paquetes individuales se ensamblan en un conjunto de tres o cuatro columnas en una bandeja de cartón y el conjunto se envuelve en una funda de polietileno. La funda de polietileno se calienta después para que la funda se contraiga alrededor de las columnas y fije los paquetes de chicles en su posición sobre la bandeja. Una vez fijada, la bandeja se transporta hasta una punto de venta donde la bandeja provee una presentación de los objetos.

20 [0004] Aunque este tipo de envasado se mostró eficaz, existen varias desventajas. Por ejemplo, las bandejas usadas para presentar el producto puede representar aproximadamente el diez por ciento (10%) del material de envasado total. Además, a pesar de los costes adicionales asociados al suministro de expositores de bandejas, tal como la energía requerida para fabricar las bandejas, los consumidores también desean formar parte de la eliminación de envasados inútiles de los productos que compran. Por consiguiente, existe una necesidad en la técnica que consiste en mejorar la presentación de envasados.

RESUMEN DE LA INVENCION:

30 [0005] La presente invención provee un conjunto de envasado utilizado para presentar y distribuir un artículo comestible. El conjunto incluye una envoltura que rodea el artículo. La envoltura incluye una parte que se puede retirar completamente para acceder a uno o más artículos comestibles. Los artículos comestibles se pueden incluir en un envase rígido que, después de ser rodeado por la envoltura, forma un conjunto de envasado rígido.

35 [0006] En un aspecto, un conjunto de envasado de presentación y de distribución incluye una gama de artículos comestibles dispuestos en una pluralidad de columnas apiladas y una envoltura flexible alrededor de la gama. La envoltura tiene una configuración correspondiente a la gama y con una parte que se puede retirar completamente para acceder a la gama de artículos. Preferiblemente, la envoltura mantiene su configuración después de retirar uno o más artículos de la gama.

40 [0007] Preferiblemente, la envoltura incluye superficies superiores e inferiores opuestas y una pared lateral perimetral que se extiende desde éstas para rodear dicha gama. La parte extraíble también puede incluir al menos una parte de la superficie superior. Preferiblemente, la parte extraíble se define por un límite perimetral. El límite perimetral de la parte extraíble define un lugar de separación. El lugar de separación se puede formar por medio de un proceso seleccionado en el grupo que consiste en un corte por troquel, marcado por láser, perforación y combinaciones de éstos. El lugar de separación también puede incluir una tira de desgarre de modo a poder retirar la parte extraíble.

45 [0008] En una forma de realización, la parte extraíble incluye la superficie superior y al menos una parte de la pared lateral perimetral. La parte extraíble se define por un límite perimetral alrededor de la pared lateral. El límite perimetral también puede definir un lugar separado. Preferiblemente, el lugar de separación incluye una tira de desgarre para poder retirar la parte extraíble.

50 [0009] Otros objetos y características de la presente invención serán aparentes en la siguiente descripción detallada considerada en conjunto con los dibujos anexos. No obstante, se entenderá que los dibujos se han concebido sólo en forma de ilustración y no de definición de los límites de la invención.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS:

60 [0010] Las figuras 1A-C muestran vistas de perspectiva de una primera forma de realización de un envase de presentación y de distribución sin bandeja según la presente invención.

Las figuras 2A-C son vistas de perspectiva de una segunda forma de realización de un envase de presentación y de distribución sin bandeja según la presente invención.

5 La figura 3 muestra una película de envoltura del envase de presentación y de distribución sin bandeja de las figuras 1A-C.

La figura 4 muestra una envoltura comprendiendo una cinta de desgarre para su uso en el envase de presentación y de distribución sin bandeja de la figura 2.

10 Las figuras 5A-C son vistas de perspectiva de una tercera forma de realización de un envase de presentación y de distribución sin bandeja según la presente invención.

15 La figura 6 muestra una vista en perspectiva de una cuarta forma de realización de un envase de presentación y de distribución sin bandeja según la presente invención.

La figura 7 muestra una película de envoltura del envase de presentación y de distribución sin bandeja de la figura 6.

20 Las figuras 8A-B muestran vistas de perspectiva de una quinta forma de realización de un envase de presentación y de distribución sin bandeja según la presente invención.

La figura 9 es un esquema de un expositor de soporte del envase de presentación y de distribución de la presente invención.

25 [0011] Los símbolos de referencia idéntica en los distintos dibujos indican elementos idénticos.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LAS FORMAS DE REALIZACIÓN PREFERIDAS

30 [0012] En referencia a las figuras 1A-C, se muestra un envase de presentación y de distribución sin bandeja 10 de un alimento. Como se utiliza en este caso la frase "artículo comestible" se refiere a cualquier alimento comprado por un consumidor para su consumo, incluyendo pero sin limitarse a éstos, uno o más productos de chicle. El envase sin bandeja 10 comprende un material de envoltura flexible formado para incluir paredes laterales 12, una pared posterior 16, una pared frontal 14, una pared inferior (superficie inferior) (no mostrada) y una pared superior 18 (superficie superior) que incluye una parte que se puede retirar completamente. En una forma de realización, se incluye uno o más artículos comestibles en paquetes de productos rígidos 22 de tal modo que uno o más de este tipo de paquetes de productos, una vez envueltos con el material de envoltura, forma un conjunto rígido de envase de presentación y distribución.

40 [0013] El material de envoltura flexible es una película del plástico de desgarre formada preferiblemente de polipropileno o de materiales similares y de combinaciones de éstos y que tiene las características deseables de impermeabilidad a la humedad, capacidad de desgarro y resistencia suficiente para resistir a la abrasión o a los daños por impacto. Por ejemplo, el material que forma el material de envoltura se puede fabricar a partir de una estructura de polipropileno/polietileno. Ventajosamente, esto permite mejorar las propiedades de barrera y de apertura (polipropileno) de la envoltura así como las propiedades de sellado apropiado (polietileno). El material de envoltura también puede ser formado a partir de un termoplástico, tal como polipropileno, con un revestimiento de estanqueidad.

50 [0014] El material de envoltura preferiblemente tiene una forma tal que forma una bandeja o cubeta que provee un acceso a uno o más productos y mantiene su configuración después de retirar uno o más productos.

55 [0015] En una forma de realización, el material de envoltura es una película de plástico de desgarre impresa que incluye indicaciones sobre los artículos del envase. Como se muestra en el ejemplo de las figuras 1A-C, las indicaciones 20 referentes al tipo de artículo de producto, al sabor del producto o el propósito del producto se pueden imprimir en el material de envoltura para proveer información referente a los contenidos del producto sin retirar los productos del expositor.

60 [0016] Como se muestra en las figuras 1A-C, una gama de artículos comestibles como paquetes de productos 22 se pueden disponer en una pluralidad de columnas apiladas donde el material de envoltura flexible rodea el conjunto de paquetes 22 para formar las paredes laterales 12, la pared posterior 16, la pared frontal 14, la pared inferior y pared superior 18. La gama de paquetes de comestibles 22 se dispone verticalmente para formar las columnas apiladas. Mientras que se muestran los paquetes de productos 22, las unidades pueden incluir artículos individuales envasados o no envasados. Cada uno de los paquetes 22 pueden ser cerrado herméticamente al medioambiente con el material de envoltura y luego colocado en columnas apiladas. Preferiblemente, el material de envoltura tiene

una forma con una configuración correspondiente al conjunto de paquetes 22 y una parte del material de envoltura se puede retirar completamente.

5 [0017] En una forma de realización, una parte del material de envoltura es transparente. Por ejemplo, como se muestra en la figura 1A, la pared superior 18 del paquete 10 puede ser transparente para permitir la presentación de la gama de paquetes de comestibles 22. Ventajosamente, la información sobre el producto 24 asociada a cada uno de los paquetes comestibles 22 es visible a través de la parte transparente.

10 [0018] Como se muestra en las figuras 1B-C, una parte de la pared superior 18 se puede retirar completamente para permitir acceder a la gama de paquetes de comestibles 22. Además, el material de envoltura que forma la pared superior 18 se perfora para permitir la separación de la pared 18 del paquete 10 después de agarrar y retirar la pared 18 en una dirección hacia la pared posterior 16. En una forma de realización, un corte realizado por láser o por troquel se provee en la envoltura para poder separar la pared superior 18 del paquete a través del uso de una lengüeta 28. La pared superior 18 se puede formar a partir de una etiqueta autoadhesiva 44a que se aplica sobre la
15 abertura. Como se muestra en las figuras 1A-C, una parte de la etiqueta 44a puede actuar en forma de lengüeta 28 de tal forma que después de tirar de la lengüeta 28 de la etiqueta 44a hacia abajo y en dirección de la pared posterior 16, se produce una separación de la pared superior 18 a la largo de la abertura troquelada, que provee un acceso a los paquetes de comestibles 22.

20 [0019] Como se muestra en las figuras 1B-C, el lugar de separación se sitúa sobre una superficie inferior de los paquetes superiores incluidos en la gama de paquetes de comestibles. Preferiblemente, se retira y se tira la pared superior 18 del paquete 10. La envoltura sellada de aleta restante funciona como una bandeja o cubeta para presentar y alojar los paquetes de comestibles 22.

25 [0020] En referencia ahora a la figura 9, se muestra una representación esquemática del envase de presentación y de distribución 10 en un expositor 100. El experto en la técnica apreciará el hecho de que el expositor 100 de la presente invención se puede utilizar por cualquiera de los envases de presentación y de distribución descritos aquí.

30 [0021] Como se muestra en la figura 9, el expositor 100 incluye una superficie de soporte 102, una pared frontal 104 y una pared inferior 106. El expositor 100 puede incluir varios procesos y materiales, como por ejemplo, un material polimérico transparente moldeado, materiales estampados o combinaciones de éstos.

35 [0022] La pared inferior 106 del expositor 100 se fija perpendicularmente a la superficie de soporte 102 y se extiende en una dirección hacia abajo lejos de la superficie de soporte 102.

[0023] La superficie de soporte 102 del expositor 100 es generalmente plana y soportada a aproximadamente un ángulo de treinta (30) grados por la pared inferior 106. Un experto en la técnica apreciará el hecho de que no se limita la superficie de soporte 102 en un ángulo de treinta (30) grados de soporte y ésta puede ser soportada en otros ángulos apropiados por la pared inferior 106.
40

[0024] La pared frontal 104 del expositor 100 se fija perpendicularmente a la superficie de soporte 102 y se extiende en una dirección hacia arriba lejos de la superficie de soporte 102. Como se muestra en la figura 9, la pared frontal 104 provee un soporte adicional para el envase de distribución 10 y puede impedir que los paquetes de comestibles 22 contenidos en éste se deslicen de manera no deseada del expositor 100.
45

[0025] Por ejemplo, como se muestra en la figura 9, el lugar de separación 108 del paquete 10 se sitúa debajo de una superficie superior 104a de la pared frontal 104. De manera adecuada, el hecho de situar el lugar de separación 108 debajo de la superficie superior 104a de la pared frontal 104 puede implicar el hecho de impedir que uno o más paquetes de comestibles 22 incluidos en el paquete 10 se deslicen de manera no deseada del expositor 100.
50

[0026] En referencia ahora a la figura 3, una película de envoltura 40 usada para formar el envase de presentación 10 mostrado en las Figuras 1A-C. La película puede ser no reforzada o reforzada por ejemplo, con fibra dispersa de forma aleatoria o en forma de red tejida o no tejida. Como se muestra en la figura 3, la película de envoltura 40 incluye paredes laterales perimetrales 41 que se extienden a partir de ésta.
55

[0027] Las paredes laterales perimetrales 41 de la película 40 incluyen un área sellada por calor 42. El área sellada por calor 42 incluye un sellado térmico que es preferiblemente claro pero también puede ser traslúcido u opaco. El sellador térmico incluye un material termoplástico con características de adhesividad óptimas y temperaturas de sellado mínimas. Por ejemplo, en una forma de realización, el sellador térmico es un termoplástico de poliéster y el área sellada por calor mide 15mm. Además, el tamaño de película de la envoltura 40 es de 290mm con un corte de 230mm. Por supuesto, los expertos en la técnica apreciarán que estos tamaños son únicamente ilustrativos y no se limitan a éstos.
60

5 [0028] Como se muestra en la figura 3, en una forma de realización, la envoltura 40 incluye una ventana translúcida 44 que incluye un límite perimetral 44 que define un lugar de separación para la pared superior 18 del paquete 10. El lugar de separación se puede formar por medio de un corte por troquel, marcado por láser, o perforación de la envoltura 40 a lo largo del límite perimetral. En algunas formas de realización, las combinaciones de corte por troquel, marcado por láser y/o perforación se utilizan para formar el lugar de separación.

10 [0029] Una parte hacia adelante de la ventana 44 incluye un área sin adhesivo formada al interior de la lengüeta 28. Además, como se muestra en las figuras 1A-C y 3, la información impresa 26 también se puede proveer en la lengüeta 28 que incluye la información acerca de la abertura del expositor. Por ejemplo, la lengüeta 28 se puede formar de una etiqueta sensible a la presión que incluye la información de abertura del envase.

15 [0030] La envoltura 40 de la presente invención se puede configurar mediante un mecanismo automático. En una forma de realización, la envoltura 40 se corta a partir de un rollo, se coloca después alrededor del conjunto de paquetes de comestibles 22 y se sella por calor a lo largo de los bordes longitudinales de la película en el área transversal sellada por calor. Típicamente, ésta incluye el pliegue de cada una de las paredes laterales perimetrales 41 sobre la gama de productos que se sellan por calor después. Los artículos comestibles se pueden situar el uno al lado del otro en el número de unidades requeridas para un conjunto de presentación predeterminado. Esto se puede aplicar en cualquier lugar desde una unidad hasta doce y más.

20 [0031] En referencia ahora a las figuras 2A-C, se muestra un segundo envase de presentación y de distribución sin bandeja 10' según la presente invención. De modo similar al envase de distribución 10 mostrado en las figuras 1A-C, el segundo envase de presentación y de distribución sin bandeja 10' incluye paredes laterales 12', una pared posterior 16', una pared frontal 14', una pared inferior (no mostrada) y una pared superior 18' que incluye una parte extraíble.

25 [0032] Como se muestra en la figura 2A, una tira de material polimérico conocida como "cinta de desgarre" 46 se provee para la abertura del paquete 10'. Preferiblemente, la cinta de desgarre 46 se posiciona adyacente y paralela a la pared superior 18' del expositor 10'. La cinta de desgarre 46 se sitúa sobre una superficie inferior de paquetes superiores 22 incluidos en la gama de productos. Por ejemplo, como se muestra en la figura 2C, un paquete superior 22 de cada columna apilada incluye una superficie superior 22a y una superficie inferior 22b. La cinta de desgarre 46 se sitúa encima de la superficie inferior 22b de cada paquete superior de tal modo que, después de tirar de la cinta de desgarre 46 para cortar la envoltura, el consumidor puede acceder a la superficie superior 22a de cada uno de los paquetes de alimentos 22. Una extremidad de la cinta de desgarre normalmente sobresale ligeramente del envase en forma de lengüeta 48. Para abrir el envase 10', el consumidor tira de la lengüeta 48 para abrir el envase 10'. En particular, se tira de la lengüeta saliente 48 de la cinta de desgarre 46 para cortar la envoltura polimérica a lo largo de ambos bordes de la cinta de desgarre 46 con el fin de retirar la pared superior 18' y una parte 12a de las paredes laterales 12' del envase 10'. El consumidor puede coger después uno o más paquetes de alimentos 22 dispuestos en el envase 10'. Durante la operación, como se muestra en la figura 2B, la acción de tirar de la lengüeta 48 permite retirar completamente la pared superior 18' y la cinta de desgarre 46 del envase 10'.

35 [0033] Como se muestra en la figura 2A, el material de envoltura con la cinta de desgarre 46 anteriormente mencionada se extiende periféricamente alrededor de las paredes laterales 12' del envase 10'. Preferiblemente, la cinta de desgarre 46 se extiende paralela a su propia dimensión longitudinal ocupando un plano transversal a la dimensión longitudinal del envase 10'.

40 [0034] Un ejemplo de tira de película de envoltura 40' incluyendo la cinta de desgarre 46 para su uso en el envase de presentación y de distribución sin bandeja 10' de las figuras 2A-B se muestra en la figura 4. Como ventaja, y en forma de ejemplo, la cinta de desgarre 46 se une preferiblemente a la película 40' mediante el uso de un aparato de soldadura ultrasónica de tipo familiar, sin descripción detallada. La fase de aplicación de la cinta de desgarre 46 en la película de envoltura 40' es seguida de una fase de formación de una muesca en forma de U en el área de la cinta para formar la lengüeta 48. La envoltura 40' envuelve después la gama de productos 22 y se sella por calor a lo largo de los bordes longitudinales de la película, tal como se describe en relación con las figuras 1A-C.

45 [0035] Un envase de presentación y de distribución sin bandeja 50 no conforme a la invención reivindicada se muestra en las figuras 5A-C. Este envase 50 es similar a los envases 10 y 10' representados en las figuras 1A-C y 2, a excepción del hecho de que el envase 50 tiene la forma de una bolsa de fuelle lateral e incluye una característica que consiste en agarrar y tirar de la lengüeta 58.

50 [0036] Como se muestra en las figuras 5A-C, el envase 50 tiene una longitud que se extiende en una dirección longitudinal y una anchura con una dirección transversal a la dirección longitudinal. El envase 50 comprende una envoltura flexible alrededor, con una configuración que corresponde a uno o más artículos comestibles 60. En particular, el envase 50 incluye una pared superior 56 y una pared inferior 57 opuestas entre sí, una pared anterior 52 y una pared posterior 51 opuestas entre sí, y superficies laterales 54 que incluyen cada una, una parte de extremidad 54a de aleta sellada.

[0037] La envoltura usada para formar la bolsa de fuelle lateral 50 se corta a partir de un rollo y se envuelve luego alrededor de uno o más artículos comestibles 60 y se sella por calor a lo largo de los bordes de la envoltura de una manera tal como descrita anteriormente.

5 [0038] Como se muestra en la figura 5A, la pared superior 56 se puede disponer transversalmente a través del envase 50 con la pared superior 56 y una parte de la pared frontal 52 que actúa en forma de tapa para el envase 50. Por ejemplo, como se muestra en las figuras 5A-B, la pared superior 56 y una porción de la pared frontal 52 incluye un límite perimetral que define un lugar de separación 59 del envase 50. Preferiblemente, el lugar de separación se sitúa sobre una superficie inferior de un artículo superior incluido en el envase. De forma similar al lugar de separación descrito en relación con las figuras 1A-C, el lugar de separación 59 se forma sea por corte por troquel, marcado por láser, o perforación de la envoltura a lo largo del límite perimetral. En algunas formas de realización, las combinaciones de corte por troquel, marcado por láser y/o perforación se utilizan para formar el lugar de separación.

15 [0039] Una parte hacia adelante del límite perimetral adyacente a la pared frontal 52 incluye una lengüeta de agarrar y tirar 58. En operación, como se muestra en la figura 5B, después de agarrar la lengüeta de agarrar y tirar 58, y de tirar de la lengüeta 58 hacia la pared posterior 51, una separación de la pared superior 56 y de la parte de pared frontal 52 se produce a lo largo del lugar de separación 59. Ventajosamente, como se muestra en la figura 5C, la totalidad de la pared superior 56 y parte 52A de pared frontal 52 se puede retirar completamente del envase de manera a permitir la presentación y distribución de uno o más artículos comestibles 60 mientras que el envase 50 mantiene su configuración después de retirar uno o más artículos 60. Además, se pueden proveer distintivos también en el material de envoltura usado para formar el envase 50 tal como descrito anteriormente en relación con las figuras 1A-C.

25 [0040] Volviendo ahora a la figura 7, una película de envoltura 80 usada para formar el envase de presentación 50 mostrado en las figuras 5A-C. Al igual que la película de envoltura mostrada con respecto a la figura 3, la película 80 puede ser no reforzada o reforzada con fibra dispersa de forma aleatoria o en forma de red tejida o no tejida. Como se muestra en la figura 7, las paredes laterales perimetrales de la película 80 incluyen un área sellada por calor 75 y un área de aleta sellada 75a que presenta preferiblemente características de adhesividad óptimas y temperaturas de sellado mínimas.

35 [0041] Al igual que la película mostrada en la figura 3, se provee un panel de abertura 72 que opera en forma de pared superior del envase 50. El panel de abertura 72 incluye una periferia que define un lugar de separación 74 para el envase 50. El lugar de separación 74 se puede formar parcialmente mediante corte por troquel, marcado por láser, o perforación de la película 80 a lo largo del límite. Además, como se muestra en la figura 7, una parte delantera del panel 72 forma una lengüeta de agarrar y tirar 72 usada para articular y retirar la pared superior como se ha mencionado en relación con las figuras 5A-C.

40 [0042] En referencia ahora a la figura 6, se muestra un cuarto envase de presentación y de distribución sin bandeja 70. Este envase 70 es similar al envase 50 mostrado en las Figuras 5A-C, a excepción del hecho que la pared superior 72 y la lengüeta de agarrar y tirar 72a se disponen en una dirección longitudinal del envase 70. Por ejemplo, como se muestra en la figura 6, en una forma de realización preferida, la lengüeta de agarrar y tirar 72a es accesible desde una sección de pared lateral 74 del envase 70. Después de agarrar la lengüeta de agarrar y tirar 72a y de tirar de la lengüeta 72a hacia una pared lateral opuesta 76, una separación de la pared superior 72 y de la parte de pared lateral 72a se produce a lo largo de una abertura cortada por troquel o por láser.

45 [0043] Volviendo ahora a las Figuras 8A-B, se muestra un quinto envase de presentación y de distribución sin bandeja 80 no conforme a la invención reivindicada. Este paquete 80 se construye de forma similar al envase de presentación 70 mostrado en la figura 6, a excepción del hecho que una cinta de desgarre 84 con una lengüeta despegable 84 se provee para abrir el paquete 80.

50 [0044] La cinta de desgarre 84 se une al material de envoltura usado para fabricar el paquete 80 mediante el uso de un aparato de soldadura ultrasónica, como mencionado con respecto a la figura 4. Por supuesto, un experto en la técnica apreciará el hecho de que otras técnicas de unión conocidas se pueden utilizar para pegar la cinta de desgarre 84 al envase 80.

55 [0045] Preferiblemente, la cinta de desgarre 84 se sitúa adyacente y paralela a una pared superior 82 del envase 80. En una forma de realización, la cinta de desgarre se sitúa sobre una superficie inferior de artículos superiores incluida en la gama de artículos adquiribles. Las extremidades de la cinta 84 se extienden sobre una pared lateral 88 del envase 80 y actúan en forma de lengüeta despegable 86 para abrir el paquete 80.

60 [0046] Por ejemplo, como se muestra en la figura 8A, después de tirar de una o de ambas lengüetas 86 de la cinta de desgarre 84 hacia una pared lateral opuesta 90 del envase 80, la cinta de desgarre 84 rompe el material de envoltura a lo largo de los bordes de la cinta 84 para retirar la pared superior 82 del paquete 80. Ventajosamente, como se muestra en la figura 8B, la cinta de desgarre 84 y la pared superior 82 se pueden retirar completamente del

paquete 80 mientras que el paquete 80 mantiene su configuración después de retirar uno o más artículos comestibles 92.

ARTÍCULOS:

- 5 [0047]
- 10 Artículo 1. Envase de presentación y de distribución comprendiendo:
Una gama de artículos comestibles, dichos artículos siendo dispuestos en una pluralidad de columnas apiladas de dichos artículos; y una envoltura flexible alrededor de dicha gama, donde dicha envoltura presenta una configuración correspondiente a dicha gama, dicha envoltura posee una porción completamente extraíble para acceder a dicho conjunto de artículos, donde dicha envoltura mantiene dicha configuración después de retirar uno o más artículos de dicha gama.
- 15 Artículo 2. Conjunto de artículo 1 donde dicha envoltura incluye superficies opuestas superiores e inferiores y una pared lateral perimetral que se extiende desde ahí para rodear dicha gama.
- 20 Artículo 3. Conjunto de artículo 2 donde dicha parte extraíble incluye al menos una parte de dicha superficie superior.
- 25 Artículo 4. Conjunto de artículo 2 donde dicha parte extraíble se define por un límite perimetral.
una envoltura flexible alrededor de dichos paquetes, dicha envoltura posee una configuración correspondiente a dichos numerosos paquetes, dicha envoltura posee una parte que se puede retirar completamente para poder acceder a dichos paquetes, donde dicha envoltura mantiene dicha configuración después de retirar uno o más paquetes y forma un conjunto rígido.
- 30 Artículo 21. Conjunto de artículo 20 donde dicho material de envoltura se selecciona en el grupo que consiste en polipropileno, polietileno y combinaciones de éstos.
- 35 Artículo 22. Conjunto de artículos 20-21 donde cada uno de dichos artículos comestibles son herméticos al medio ambiente con dicha envoltura.
- 40 Artículo 23. Conjunto de artículos 20-22, comprendiendo además un soporte de expositor angular para soportar dicho conjunto de paquete.
- Artículo 24. El conjunto de artículos 20-23 incluyen también un revestimiento de estanqueidad.
- [0048] Se han descrito varias formas de realización de la invención. Sin embargo, se entenderá que se puede hacer varias modificaciones sin salir del espíritu y ámbito de la invención tal como reivindicada. Por consiguiente, unas formas de realización alternativas se incluyen en el campo de las reivindicaciones siguientes.

REIVINDICACIONES

1. Conjunto de envase de presentación y de distribución (10, 10') comprendiendo:
 - 5 una gama de artículos comestibles (22),
y una envoltura flexible (40; 40') incluyendo superficies superiores (18; 18') e inferiores opuestas y una pared lateral perimetral (41) extendiéndose desde ahí para rodear dicho conjunto, donde dicha envoltura posee una configuración correspondiente a dicha gama, dicha envoltura posee una parte (18; 18') que se puede retirar completamente desde ahí para acceder a dicha gama de artículos, y
10 dicha envoltura mantiene dicha configuración después de retirar uno o más artículos de dicha gama, **caracterizado por el hecho de que** dichos artículos (22) se disponen en una pluralidad de columnas apiladas verticalmente de dichos artículos y **por el hecho de que** la parte extraíble (18; 18') se define por un límite perimetral (44) alrededor de dicha pared lateral (41) para incluir dicha superficie superior (18; 18') y al menos una parte de dicha pared lateral (41).
- 15 2. Conjunto según la reivindicación 1 donde dicho límite perimetral (44) define un lugar de separación.
3. Conjunto según la reivindicación 2 donde dicho lugar de separación (44) se forma gracias a un proceso seleccionado en el grupo que consiste en un corte por troquel, marcado por láser, perforación y combinaciones de éstos.
- 20 4. Conjunto según la reivindicación 3 donde dicho lugar de separación (44) incluye una tira de desgarre despegable (46) para retirar dicha parte extraíble.
- 25 5. Conjunto según la reivindicación 1 donde dicho conjunto comprende una gama de paquetes de artículos comestibles (22) dispuestos en una pluralidad de columnas apiladas, y donde la parte extraíble (18) se retira completamente para acceder a dicha gama de paquetes.
- 30 6. Conjunto según la reivindicación 5 donde dicha envoltura (40) comprende una parte de pared que se puede retirar completamente con dicha parte extraíble.
7. Conjunto según la reivindicación 6 donde dicha parte de pared lateral se define por una parte de pared frontal (14; 14') de dicho conjunto.
- 35 8. Conjunto según la reivindicación 6 donde dicha parte de pared se define por una parte de pared lateral (12, 12') de dicho conjunto.
9. Conjunto según la reivindicación 1, donde cada una de dichas columnas apiladas comprende un artículo comestible superior (22A) y un artículo comestible inferior (22), donde dicho lugar de separación (44) se sitúa sobre una superficie inferior (22B) de dicho artículo superior.
- 40 10. Conjunto según la reivindicación 9 donde dichos artículos superiores (22A) e inferiores son artículos envasados.
- 45 11. Conjunto según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, donde dicho conjunto comprende artículos comestibles (22) dispuestos en varios paquetes rígidos individuales (22), donde dicha envoltura (40; 40') mantiene dicha configuración durante la retirada de uno o más paquetes y forma un conjunto rígido.
- 50 12. Conjunto según la reivindicación 11 donde dicho material de envoltura (40, 40') se selecciona en el grupo que consiste en polipropileno, polietileno y combinaciones de éstos.
13. Conjunto según la reivindicación 11 donde cada uno de dichos artículos comestibles (22) son estancos al medio ambiente con dicha envoltura.
- 55 14. Conjunto según la reivindicación 11, comprendiendo además un expositor angular (100) destinado a soportar dicho conjunto de envase (10, 10').
15. Conjunto según la reivindicación 12, comprendiendo también un revestimiento de estanqueidad.

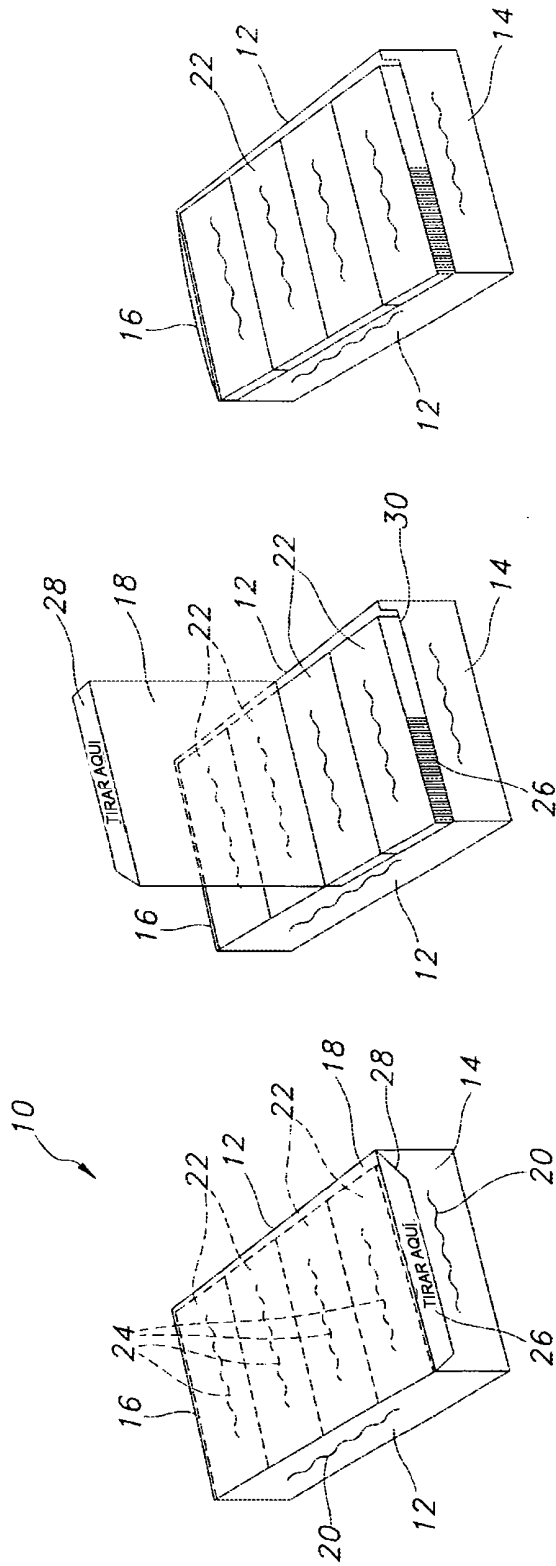


FIG. 1C

FIG. 1B

FIG. 1A

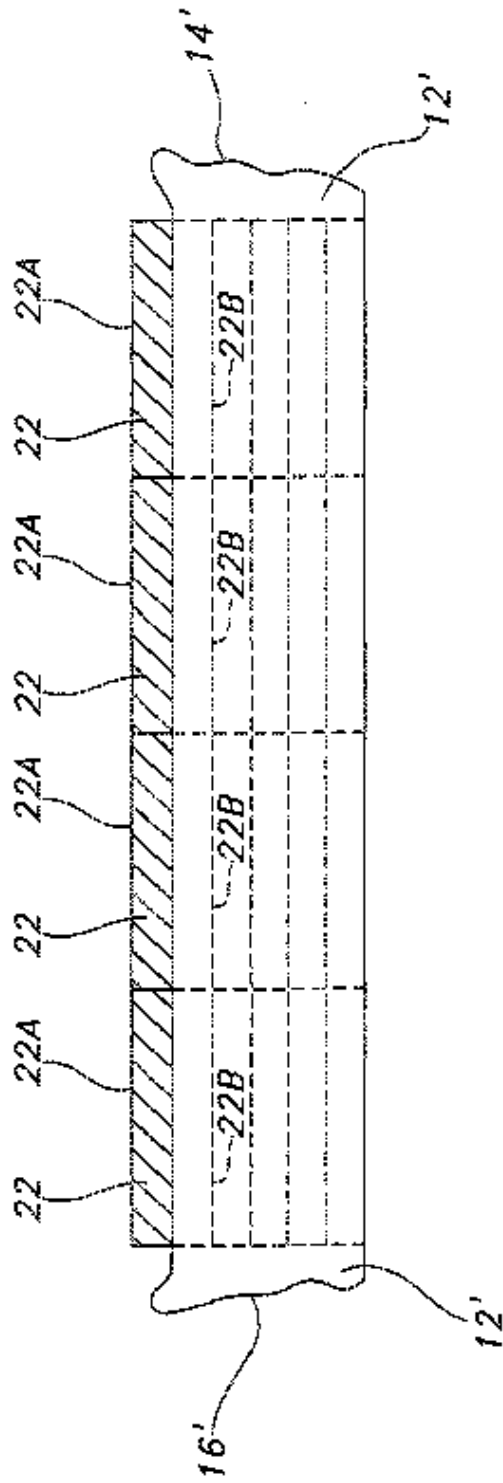


FIG. 2C

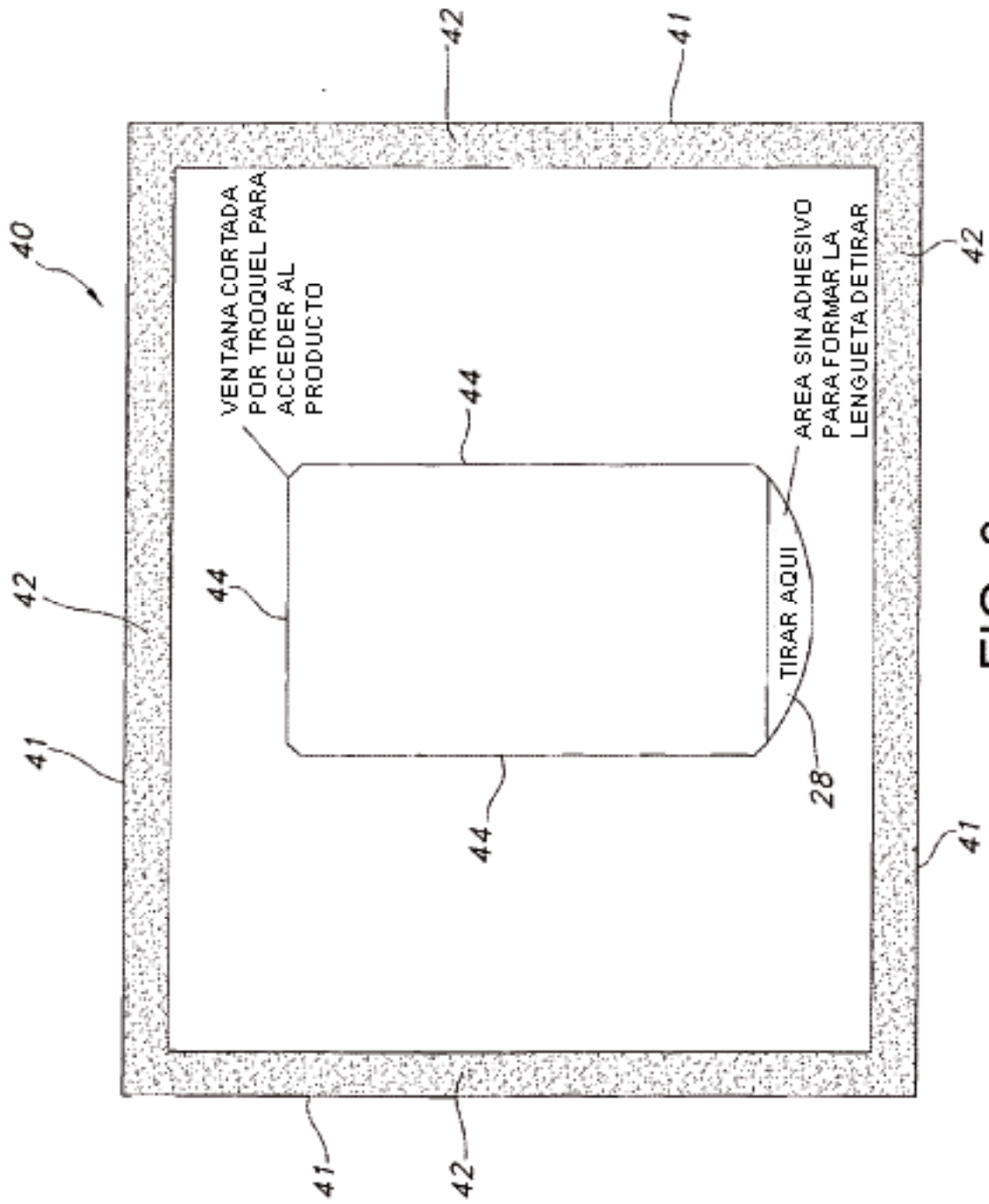


FIG. 3

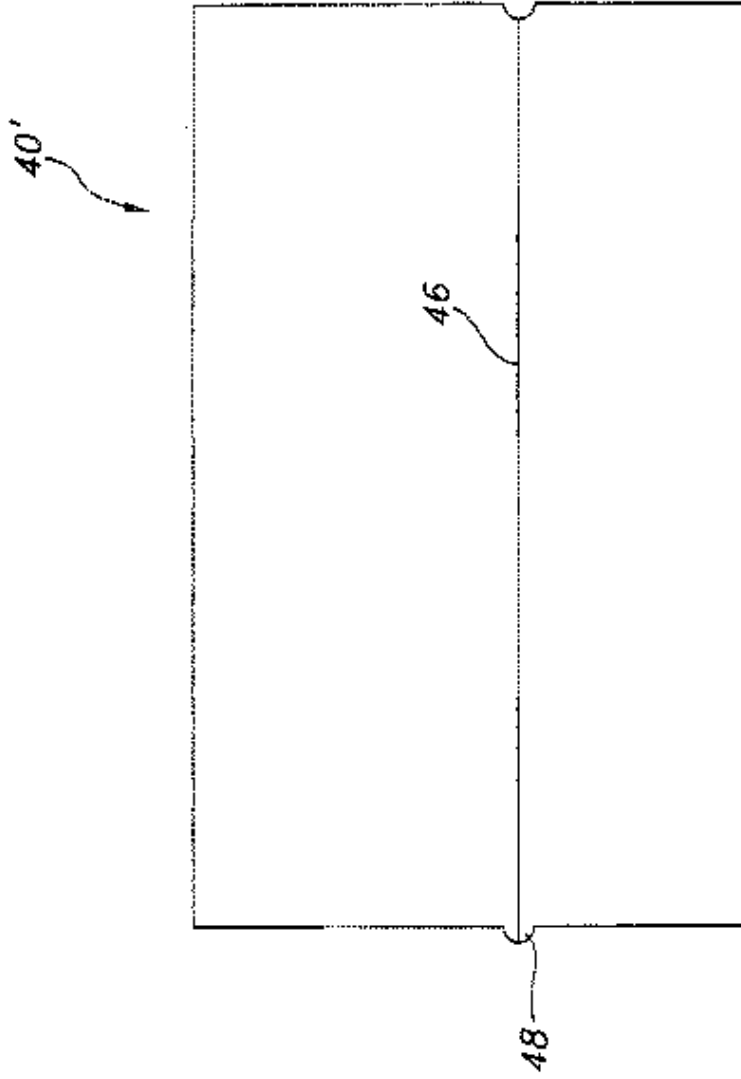


FIG. 4

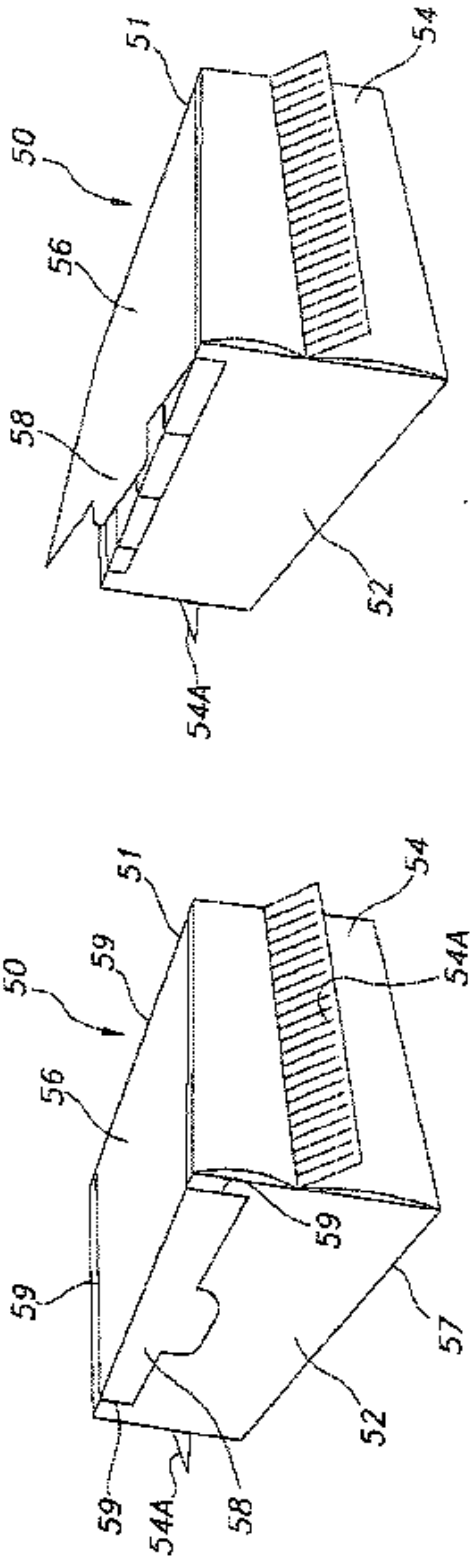


FIG. 5A

FIG. 5B

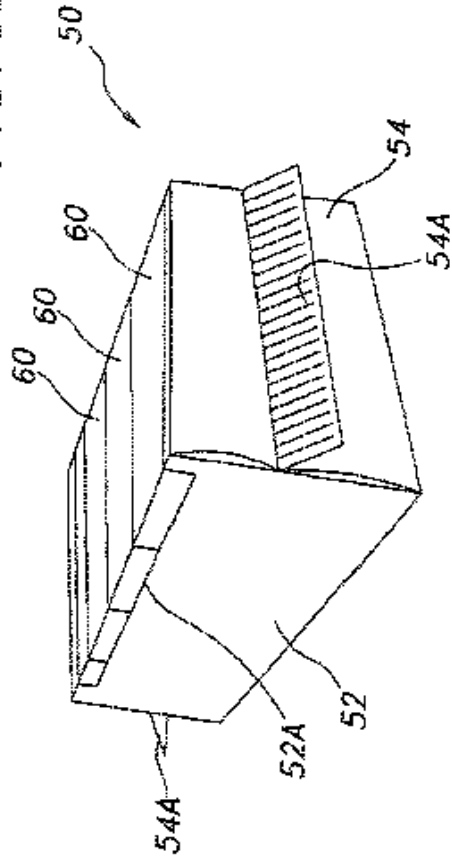


FIG. 5C

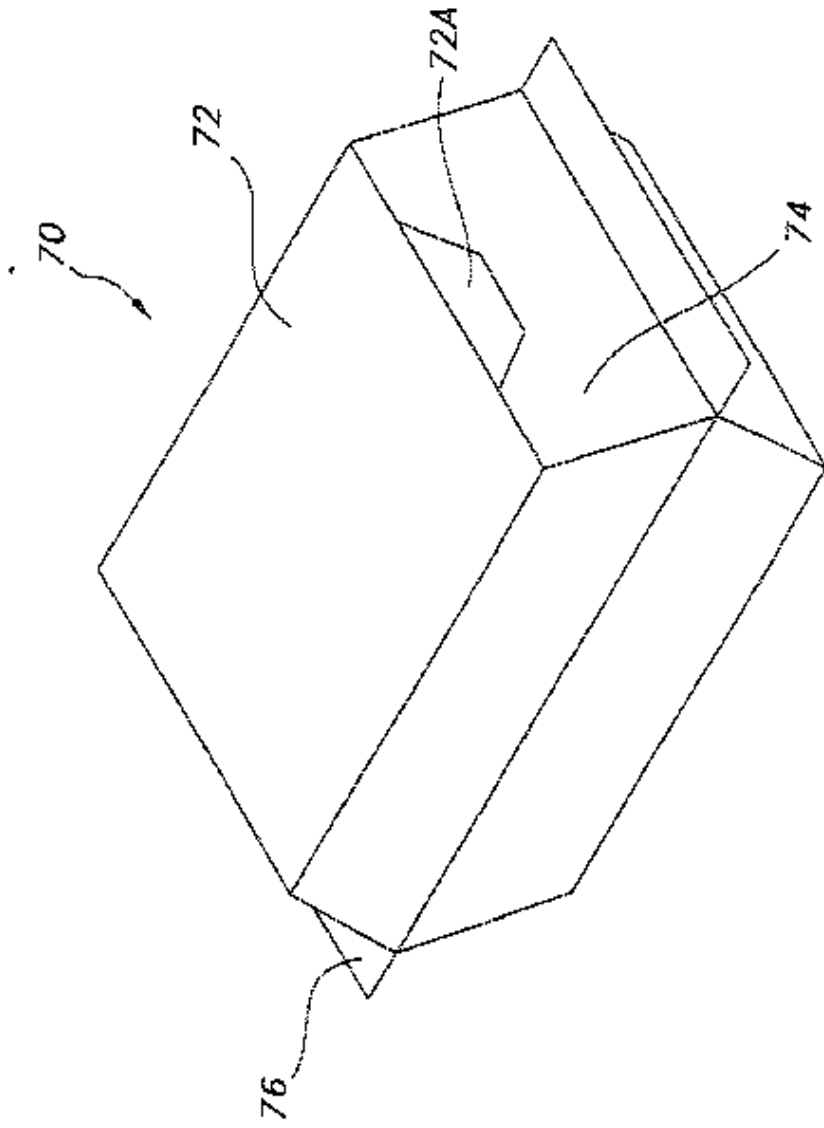
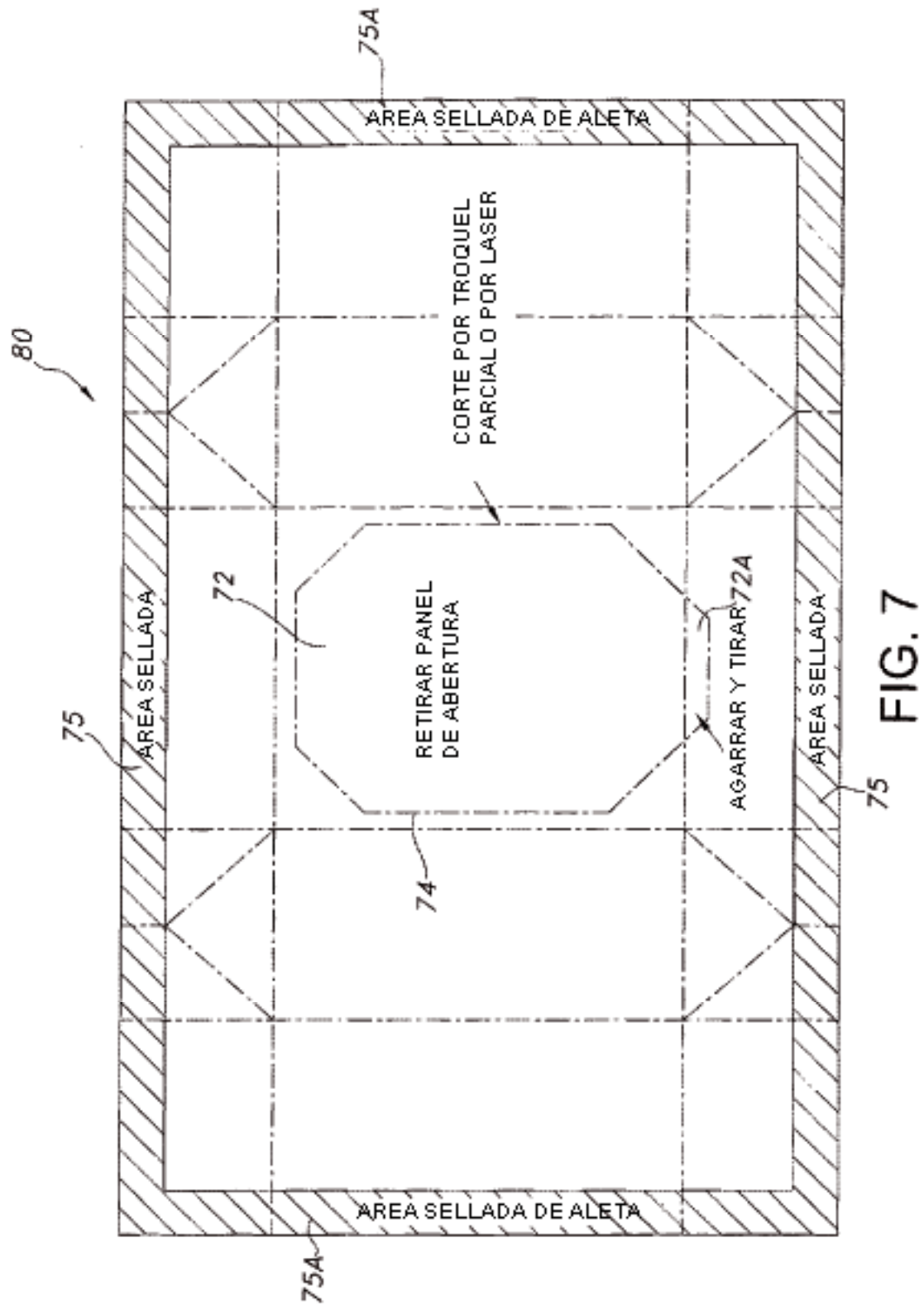


FIG. 6



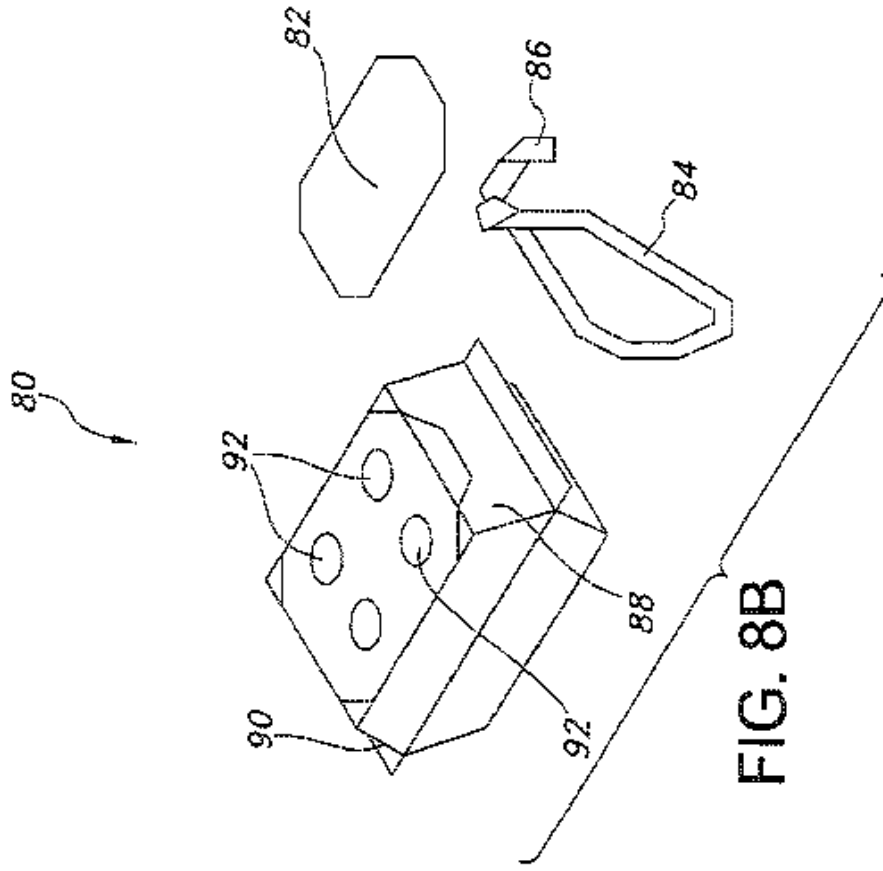


FIG. 8B

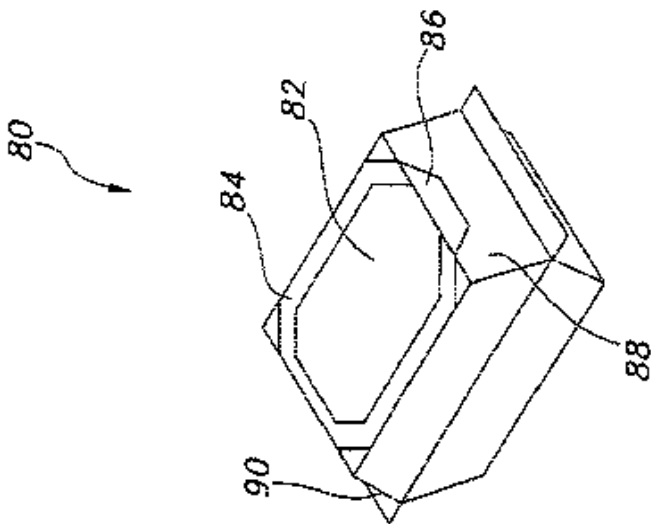


FIG. 8A

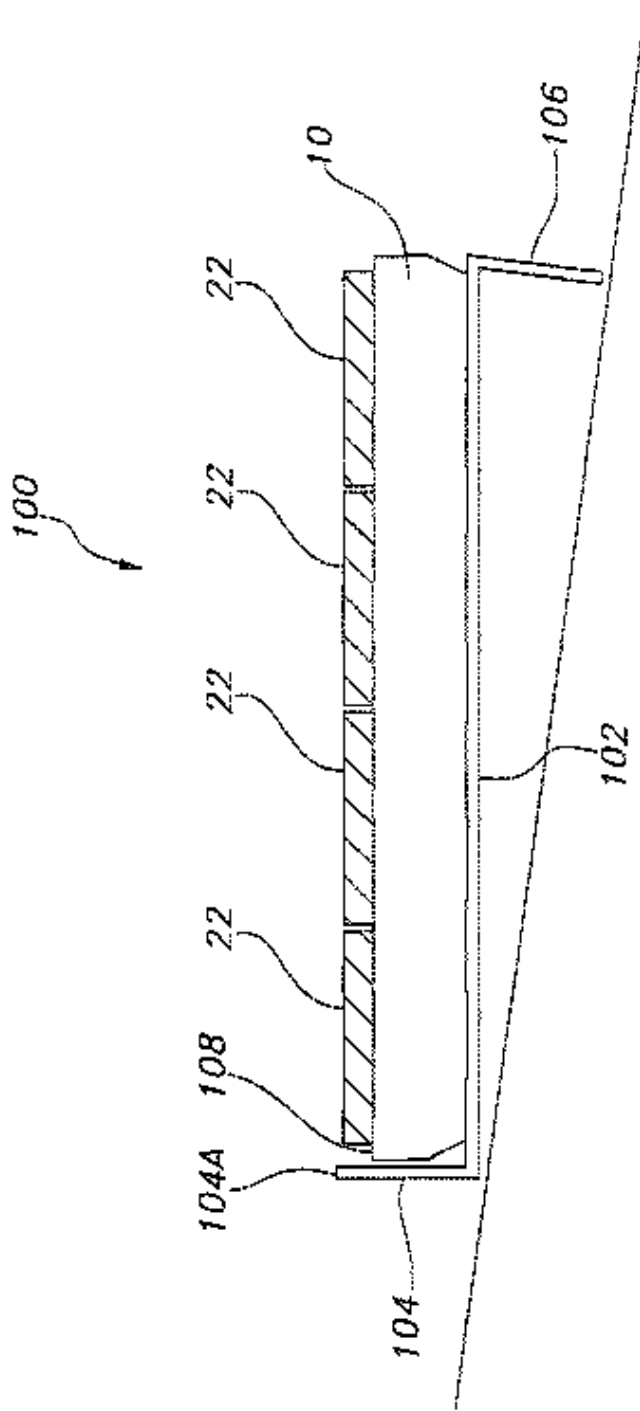


FIG. 9