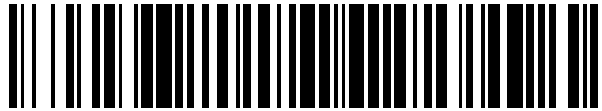


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 526 775**

51 Int. Cl.:

B65D 5/56 (2006.01)

B65D 77/24 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **03.03.2011 E 11712960 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **24.09.2014 EP 2544955**

54 Título: **Bandeja constituida por una cubierta de cartón externa y por una película plástica interna**

30 Prioridad:

08.03.2010 FR 1000931

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
15.01.2015

73 Titular/es:

DROPSY, MARIE-CLAUDE (50.0%)
8 Rue Lucien Poullain
17200 Royan, FR y
DROPSY, PHILIPPE (50.0%)

72 Inventor/es:

DROPSY, MARIE-CLAUDE y
DROPSY, PHILIPPE

74 Agente/Representante:

CURELL AGUILÁ, Mireia

ES 2 526 775 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

Bandeja constituida por una cubierta de cartón externa y por una película plástica interna.

5 La presente invención se refiere a las bandejas de acondicionamiento estancas. Se refiere más particularmente a las bandejas constituidas por la asociación de una cubierta externa realizada en cartón y de una película interna realizada en plástico para asegurar la estanqueidad (FR 2 826 938 A1).

10 En el campo de la comida rápida, algunos productos alimenticios, en particular las pastas cocidas o las ensaladas, son acondicionados en unas bandejas estancas que integran uno o varios objetos útiles para el consumo (tenedor, servilleta, condimento, etc.; DE 27 32 466 A1, DE 202 08 068 U1) y/o presentes con un fin publicitario o informativo (por ejemplo cupones promocionales).

15 Sin embargo, las estructuras actuales de las bandejas no están totalmente adaptadas para recibir convenientemente objetos de este tipo, que se aplican en contacto con los alimentos o que necesitan una pieza soporte complementaria, generalmente situada a nivel del elemento de tapa.

20 La presente invención tiene como objetivo remediar estos inconvenientes, proponiendo una nueva estructura de bandeja destinada a contener un producto alimenticio, particularmente adaptada para recibir por lo menos un objeto utilitario y/o publicitario, sin contacto con el producto alimenticio acondicionado, sin pieza o estructura de soporte suplementaria y que ofrece un aspecto visual atractivo para el consumidor.

25 Para ello, la bandeja según la invención es del tipo constituida (i) por una cubierta externa realizada en cartón y (ii) por una película plástica interna destinada a contener un producto alimenticio a acondicionar, comprendiendo dicha cubierta de cartón y dicha película de plástico cada una, una parte del fondo prolongada por una parte lateral, estando dichas partes laterales de cartón y de plástico solidarizadas juntas por una o varias zonas de ensamblaje para formar dicho cinturón de paredes laterales de la bandeja; esta bandeja está caracterizada por el hecho de que comprende un espacio interior dispuesto entre la cubierta de cartón y la película plástica, formando dicho espacio interior una zona en la que está destinado ser alojado por lo menos un objeto aplicado, comprendiendo dicha cubierta de cartón, a nivel de dicho espacio interior, unos medios maniobrables manualmente para crear, en dicha cubierta, una ventana de acceso a dicho espacio interior con el fin de permitir la extracción de dicho objeto.

35 Según un modo de realización preferido, el espacio interior está dispuesto entre la parte del fondo de la cubierta de cartón y la parte del fondo de la película plástica.

40 En este caso, la parte lateral de la película plástica se extiende ventajosamente sobre una parte de la altura de la parte lateral de la cubierta de cartón y termina a distancia de la parte del fondo de dicha cubierta de cartón, de manera que dicho espacio interior esté delimitado - por dicha parte del fondo de la cubierta de cartón, - por una banda de la parte lateral de la cubierta de cartón que prolonga dicha parte del fondo de la cubierta de cartón, y - por la parte del fondo de la película plástica.

Según una variante de realización, el espacio interior está dispuesto entre la parte lateral de la cubierta de cartón y la parte lateral de la película plástica.

45 En este caso, la parte lateral de la película plástica se termina ventajosamente a distancia de una por lo menos de las hojas de la cubierta de cartón, de manera que dicho espacio interior esté delimitado - por una banda de la parte del fondo de la cubierta de cartón, - por una solapa de la parte lateral de la cubierta de cartón, - por dos bandas de las solapas de cartón yuxtapuestas y - por la parte lateral de la película plástica.

50 Los medios maniobrables de la cubierta de cartón consisten ventajosamente en una porción desgarrable delimitada por una línea de precorte.

55 En este caso, la porción desgarrable de la cubierta de cartón se extiende ventajosamente (i) a nivel de su parte lateral y/o (ii) a nivel de su parte del fondo.

Según otra característica ventajosa, la bandeja comprende un panel posicionado en el espacio interior, a distancia de la cubierta de cartón y cerca de la película plástica, para constituir un doble fondo de dicho espacio interior.

60 En este caso, el panel de doble fondo está aplicado ventajosamente en la cubierta de cartón, y coopera con esta última a través de medios que aseguran su bloqueo en la extracción.

65 También en este caso, para una bandeja con un espacio interior dispuesto entre las partes del fondo de cartón y de plástico, el panel está posicionado ventajosamente entre la parte del fondo de la cubierta de cartón y la parte del fondo de la película plástica, a distancia de dicha parte del fondo de la cubierta de cartón para constituir un doble fondo que forma la parte alta del espacio interior.

Según un modo de realización interesante, el panel de doble fondo presenta entonces un contorno cuya forma corresponde, aproximadamente, a una sección de la parte lateral de la cubierta de cartón; la parte lateral de la cubierta de cartón está constituida por solapas ensambladas por medio de lengüetas encoladas; y los bordes de los extremos inferiores de dichas lengüetas encoladas constituyen juntos los medios citados anteriormente de bloqueo en la extracción de dicho panel.

También preferentemente, la parte lateral de la cubierta de cartón presenta una forma general de tronco de pirámide, y la dimensión del panel de doble fondo corresponde a la sección de dicha parte lateral a nivel de una altura directamente subyacente de los medios de bloqueo en la extracción.

La invención se refiere asimismo a un procedimiento para la fabricación de una bandeja tal como se ha definido anteriormente, que comprende la sucesión de etapas siguientes:

- la conformación de la cubierta de cartón,
- la colocación del objeto en dicha cubierta de cartón puesta en volumen y, llegado el caso, colocación del panel de doble fondo en el seno de dicha cubierta de cartón puesta en volumen, y
- la colocación de la película plástica en el seno de dicha cubierta de cartón.

La presente invención se ilustrará también, sin estar de ninguna manera limitada, por la descripción siguiente de dos formas de realización particulares, en relación con los dibujos adjuntos, en los que:

- la figura 1 es una vista esquemática de una primera bandeja según la invención que está representada con una perspectiva orientada por el lado de su elemento de fondo y con un corte pedagógico local a nivel de una de sus paredes laterales, en la que la zona de recepción del objeto aplicado está dispuesta por el lado de su elemento de fondo y en la que la cubierta de cartón comprende una porción desgarrable para el acceso a dicha zona;
- la figura 2 representa la bandeja según la figura 1, en la que la porción desgarrable está deteriorada por el usuario con el fin de extraer el objeto de su zona de recepción;
- la figura 3 es también una vista esquemática de la bandeja según la figura 1 representada en este caso según un plano de corte vertical;
- la figura 4 es una vista esquemática de una segunda bandeja según la invención, representada también según un plano de corte vertical, en la que la zona de recepción del objeto aplicado está dispuesta a nivel de su cinturón de paredes laterales.

Tal como se representa en las figuras 1 y 2, la bandeja 1 según la invención comprende, de manera clásica, un elemento de fondo plano 2 prolongado por un cinturón de paredes laterales 3.

En la presente descripción, tiene una forma general de tronco de pirámide, o una forma general paralelepípedica con cuatro paredes laterales 3 ligeramente divergentes desde el elemento de fondo plano 2.

Esta bandeja 1 es además de tipo de dos materiales, en el sentido en el que está constituida (i) por una cubierta externa 5 realizada en un material semirrígido de tipo cartón o similar, y (ii) por una película plástica interna 6 que está aplicada para forrar interiormente dicha cubierta de cartón 5 y que está destinada a contener el producto alimenticio a acondicionar.

De acuerdo con la invención, la cubierta de cartón externa 5 y la película plástica interna 6 delimitan juntas un espacio interior 7 (visible en particular a nivel del corte local de las figuras 1 y 2) que forma una zona protegida en la que se aloja un objeto aplicado A destinado al consumidor.

En la práctica, este objeto A puede consistir en un artículo utilitario, como por ejemplo un tenedor, una servilleta y/o condimentos; puede asimismo consistir en un artículo de carácter informativo y/o publicitario, tal como unos cupones de promoción, un prospecto, etc.

Para permitir la extracción del objeto A, la cubierta de cartón externa 5 comprende unos medios 8 que se pueden maniobrar manualmente para crear una abertura o una ventana 9 de acceso a la zona protegida 7 (esta ventana 9 es visible en la figura 2). Para ello, la cubierta de cartón 5 comprende en este caso una porción desgarrable 8 que está delimitada por una línea de precortes 10, que forma los medios maniobrables manualmente.

La estructura de la bandeja 1, y en particular su zona protegida 7 y su porción desgarrable 8, se describirán con mayor detalle a continuación en relación con las figuras 1 a 3.

ES 2 526 775 T3

La cubierta externa 5 está realizada en un material apropiado, preferentemente en cartón (compacto u ondulado, ventajosamente de tipo cartón reciclable).

5 De manera alternativa, esta cubierta 5 puede estar realizada en un material plástico alveolar; puede también estar realizada por la asociación de diferentes materiales, por ejemplo de un mixto cartón/madera desenrollada.

En la práctica, la naturaleza y el grosor del material de la cubierta externa 5 se seleccionan en particular según las dimensiones de la bandeja 1 y según su destino.

10 La cubierta externa 5 está, en este caso, compuesta por una parte de fondo 52, que forma en este caso el elemento de fondo 2 de la bandeja 1, prolongada por una parte lateral 53, que forma la capa exterior del cinturón de paredes laterales 3 de la bandeja 1.

15 Esta cubierta externa 5 presenta una forma general de tronco de pirámide, o una forma general paralelepípedica con la parte lateral 53 ligeramente divergente desde la parte de fondo 52.

20 La parte lateral 53 está constituida por cuatro solapas distintas 531, de las cuales dos opuestas están prolongadas lateralmente por unas lengüetas 532 (visibles en la figura 3 por transparencia a través de la película 6), destinadas a ser pegadas sobre la cara interna de las otras dos solapas 531 yuxtapuestas, para asegurar la puesta en volumen de la cubierta de cartón 5.

Estas lengüetas 532 comprenden cada una un reborde extremo inferior 532' orientado frente a la parte de fondo 52, paralelamente y a distancia de esta última.

25 La porción desgarrable 8 de la cubierta externa 5 consiste en una pieza monobloque, dispuesta directamente en el material de esta cubierta externa 5.

30 Esta porción 8 comprende en este caso (i) un tramo lateral 8a que se extiende a nivel de la parte lateral 53, sobre una parte solo de la altura de una de las paredes laterales 531 y por el lado de la parte de fondo 52, y (ii) un tramo de fondo 8b dispuesto a nivel de la parte de fondo 52.

35 El tramo lateral 8a está conformado para permitir la introducción de un dedo a través de la cubierta externa 5, con vistas a facilitar el desgarro del tramo de fondo 8b. Este tramo lateral 8a tiene en este caso una forma general de dos trapecios pegados que comprenden una pequeña base común que está orientada paralelamente y a distancia de la parte de fondo 52.

El tramo de fondo 8b tiene en este caso la forma de una lengüeta que se extiende sobre una parte de la longitud y una parte de la anchura de la parte de fondo 52 de la cubierta externa 5.

40 Por supuesto, esta porción desgarrable 8 puede presentar cualquier otra forma. Por ejemplo, se puede prever disponer la línea de precorte 10 a nivel de la línea de plegado entre la parte lateral 53 y la parte de fondo 52; la porción desgarrable 8 estaría entonces constituida por la totalidad de la parte de fondo 52 de la cubierta de cartón 5.

45 La película plástica interna 6 está realizada en material estanco apropiado, preferentemente en polietileno, eventualmente complejado con otros materiales según las necesidades.

Comprende una parte de fondo 62 que está prolongada por una parte lateral 63.

50 La parte lateral 63 de la película plástica interna 6 forma la capa interior del cinturón de paredes laterales 3 de la bandeja 1.

En este caso, se adapta sólo a una parte de la altura de la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5, y termina a distancia de la parte de fondo 52 de esta cubierta 5.

55 La parte de fondo 62 de la película plástica interna 6 se extiende enfrente y a distancia de la parte de fondo 52 de la cubierta externa de cartón 5, paralelamente o por lo menos de manera aproximadamente paralela una con respecto a la otra.

60 El borde superior de la parte lateral 63 de la película plástica 6 se prolonga por un borde o un labio periférico 64 que se extiende en resalte hacia el exterior de la cubierta de cartón 5. Este borde 64 sirve para la fijación de un opérculo (no representado), y contribuye también a rigidizar la estructura de la bandeja 1.

65 La película plástica 6 se aplica ventajosamente por termoconformado en el seno de la cubierta externa 5 premontada.

La cubierta externa 5 y la película plástica termoconformada 6 están solidarizadas juntas por unas zonas de

ensamblaje que están dispuestas en este caso a nivel de sus partes laterales 53 y 63 enfrentadas.

Estas zonas de ensamblaje consisten ventajosamente en una o varias zonas adhesivas, que se presentan en forma de líneas o de bandas, continuas o discontinuas, localizadas a nivel del reborde superior de las partes laterales 53 y 63 enfrentadas (es decir por el lado del borde 64).

Tal como se ilustra en las figuras 1 a 3, la zona protegida 7 está así delimitada - por la parte de fondo 52 de la cubierta de cartón 5, - por una banda inferior de la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5 (que se extiende entre las partes de fondo 52 y 62 enfrentadas) y - por la parte de fondo 62 de la película plástica 6.

Para un acabado óptimo y para facilitar el procedimiento de fabricación de la bandeja detallado a continuación, se aplica un panel 11 entre la parte de fondo 52 de la cubierta de cartón 5 y la parte de fondo 62 de la película plástica 6, antes de la colocación de la película plástica 6.

Este panel 11 está realizado en un material apropiado, preferentemente en cartón (compacto u ondulado, ventajosamente de tipo cartón reciclable).

Se extiende a distancia de la parte de fondo 52 de la cubierta de cartón 5, para constituir un doble fondo que forma en este caso la parte alta de la zona protegida 7.

Para asegurar su mantenimiento en posición, el panel de doble fondo 11 tiene un contorno de forma general cuadrada o rectangular cuyas dimensiones corresponden, aproximadamente, a una sección horizontal (paralela a la parte de fondo 52) de la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5, a distancia de su parte de fondo 52.

Más precisamente, el panel de doble fondo 11 presenta unas dimensiones que corresponden a una sección horizontal de la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5, situada a nivel de una altura directamente subyacente del reborde extremo inferior 532' de las lengüetas de encolado 532.

Este panel aplicado 11 está posicionado ligeramente a la fuerza bajo los rebordes extremos 532' de las lengüetas 532 (y esto, gracias a la elasticidad del cartón). Después de la colocación de la película plástica 6, se comprende que está entonces bloqueado en los dos sentidos:

- en extracción (i) por la película de plástico 6 y (ii) por la cooperación de su contorno con el reborde extremo inferior 532' de las lengüetas encoladas 532, y
- en hundimiento, a distancia de la parte de fondo 52 de la cubierta de cartón 5, por apoyo de su contorno sobre la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5.

El panel de doble fondo 11 puede también estar provisto de una o de varias ranuras, para favorecer su plegado y reducir los esfuerzos sobre la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5.

Esta característica es útil en particular en el marco de un procedimiento de conformación de la película plástica 6 directamente en la cubierta de cartón 5 tal como se describe a continuación.

En la práctica, para acceder y/o extraer el objeto A de su zona protegida 7, es suficiente que el usuario suelte manualmente la porción desgarrable 8 por ruptura de su línea de precorte 10.

En este caso, el usuario hunde un dedo a nivel del tramo lateral 8a de la porción desgarrable 8 para iniciar esta ruptura, y ejerce después una tracción apropiada para arrancar el tramo de fondo 8b.

La ventana 9 así obtenida (visible en la figura 2) permite el acceso a la zona protegida 7, y permite la extracción del objeto aplicado A a través de esta ventana.

Se observa que se propone al consumidor el objeto A en la bandeja 1 de manera totalmente enmascarada, sin que esto afecte al aspecto estético general del acondicionamiento.

Además, una vez recuperado el objeto, la bandeja conserva su aspecto estético general.

Una bandeja 1 de este tipo está fabricada ventajosamente en dos sitios diferentes.

En un primer sitio, se realizan las etapas siguientes:

- a/ puesta en volumen de la cubierta de cartón 5,
- b/ colocación del objeto A sobre la parte de fondo 52,

c/ colocación del doble fondo 11 en el seno de la cubierta de cartón 5, por encima del objeto A, de manera que se bloquee bajo el reborde extremo 532' de las lengüetas encoladas 532.

5 En la etapa a/, la cubierta externa de cartón 5 se elabora mediante la puesta en volumen de una plancha de cartón convenientemente recortado y acanalado.

10 Dicha plancha de cartón comprende ventajosamente un panel central prolongado por unas solapas unidas por medio de líneas de plegado, que forman respectivamente la parte de fondo 52 y la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5; dos solapas opuestas 531 comprenden cada una dos lengüetas de adhesivo 532 cuyos rebordes inferiores 532' se extienden a distancia del panel central. Esta plancha de cartón comprende la línea de precorte 10, convenientemente dispuesta en este caso en el panel central y en una de las solapas contiguas.

15 Las cubiertas de cartón 5 obtenidas de tal manera, que contienen cada una un objeto A y un panel de doble fondo 11, pueden ser apiladas para su transporte al segundo sitio.

En este segundo sitio las cubiertas de cartón 5 se despliegan.

20 Esta operación de desplegamiento está facilitada por la presencia del panel de doble fondo 11, en el que se puede ejercer una fuerza de tracción mediante unos medios de aspiración.

Antes de la colocación de la película plástica 6, se deposita el adhesivo sobre la cara interna de la cubierta externa de cartón 5 desplegada.

25 Este adhesivo se puede aplicar mediante una técnica de pulverización o, preferentemente, mediante un procedimiento de tamponado (es decir un depósito de adhesivo por contacto de un tampón encolador con la cara interna de la cubierta 5).

30 La cubierta de cartón 5 encolada recibe después la película plástica 6. Esta película 6 puede estar directamente termoconformada en la cubierta externa 5, por ejemplo conformada por medio de una matriz de termoconformación (clásica en el campo en cuestión). En este caso, el panel de doble fondo 11 sirve de molde para definir la parte de fondo 62 de la película plástica 6.

35 De manera alternativa, la película plástica 6 puede ser previamente termoconformada, independientemente de la cubierta externa 5, y ser aplicada a continuación en esta última.

Las bandejas obtenidas son apiladas antes de su transporte al sitio de acondicionamiento del producto alimenticio.

40 Después de la introducción del producto alimenticio en el seno de la película plástica interna 6, la bandeja se cierra de manera estanca.

Otro embalaje según la invención, similar al descrito anteriormente en relación con las figuras 1 a 3, se ilustra en la figura 4.

45 En este embalaje 1, se encuentra:

(i) una cubierta de cartón externa 5, compuesta por una parte de fondo 52 prolongada por una parte lateral 53 constituida por solapas 531, y

50 (ii) una película plástica interna 6, compuesta por una parte de fondo 62 prolongada por una parte lateral 63.

Esta bandeja 1 se distingue por la disposición de su zona protegida 7, dispuesta en este caso lateralmente entre una de las solapas 531 de la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5 y la parte lateral 63 de la película plástica 6 asociada.

55 Esta zona 7 para la recepción del objeto añadido A está delimitada en este caso asimismo por una banda de la parte de fondo 52 de la cubierta de cartón 5 y por dos bandas contiguas de las solapas 531 yuxtapuestas de esta cubierta de cartón 5.

60 La porción desgarrable 8, delimitada por la línea de ruptura 10, se extiende en este caso a nivel de la parte lateral 53, sobre la totalidad o parte de la altura de una de las solapas 531. También se puede extender parcialmente a nivel de la parte de fondo 52.

65 El desgarro de la porción 8 (cuyo inicio se ilustra en la figura 4) genera así un paso 9 a través de la solapa lateral 531 correspondiente, permitiendo el acceso al objeto A.

La parte de fondo 62 de la película plástica 6 se adapta en este caso a una porción de la parte de fondo 52 de la

cubierta de cartón 5.

5 Para un acabado óptimo y para facilitar el procedimiento de fabricación de la bandeja (útil en particular como parte de molde para un termoconformado directamente en la cubierta 6), se aplica el panel de doble fondo 12 entre las partes laterales 53 y 63 enfrente de la cubierta de cartón 5 y de la película plástica 6; se sitúa entonces a distancia de la solapa 531 de la cubierta de cartón 5 provista de la porción desgarrable 8, y cerca de la parte lateral 63 de la película plástica 6.

10 Este panel de doble fondo 12 comprende en este caso dos porciones: (i) una porción 12_a, que se extiende cerca de la parte lateral 63 de la película plástica 6 y enfrente de la solapa 531 de la cubierta de cartón 5 provista de la porción desgarrable 8, y (ii) una porción 12_b, que se extiende a nivel del borde superior de la parte lateral 53 de la cubierta de cartón 5 y directamente subyacente de una porción del borde 64 de la película plástica 6.

15 Este panel de doble fondo 12 es bloqueado en la cubierta de cartón 5 por unos medios apropiados, por ejemplo por pegado y/o por unas estructuras complementarias de encajado.

Una bandeja de este tipo puede ser fabricada y utilizada de la misma manera que la bandeja descrita anteriormente en relación con las figuras 1 a 3.

20 Según otra forma de realización, la bandeja 1 está desprovista del panel de doble fondo 11, 12. En este caso, se termoconforma la película plástica 6, preferentemente, antes de su colocación en la cubierta de cartón 5.

REIVINDICACIONES

1. Bandeja del tipo que comprende un elemento de fondo (2) prolongado por un cinturón de paredes laterales (3), estando dicha bandeja (1) constituida por una cubierta externa (5) realizada de cartón y por una película plástica interna (6) que se aplica para forrar interiormente dicha cubierta de cartón (5) y que está destinada a contener un producto alimenticio a acondicionar, comprendiendo dicha cubierta de cartón (5) y dicha película plástica (6) cada una, una parte de fondo (52, 62) prolongada por una parte lateral (53, 63), estando dichas partes laterales de cartón y de plástico (53, 63) solidarizadas juntas por una o varias zonas de ensamblaje para formar dicho cinturón de paredes laterales (3) de la bandeja (1),
- caracterizada por que comprende un espacio interior (7) dispuesto entre dicha cubierta de cartón (5) y dicha película plástica (6), formando dicho espacio interior (7) una zona en la que está destinado a ser alojado por lo menos un objeto aplicado (A), y por que dicha cubierta de cartón (6) comprende, a nivel de dicho espacio interior (7), unos medios (8) maniobrables manualmente para crear, en dicha cubierta de cartón (5), una ventana (9) de acceso a dicho espacio interior (7), con el fin de permitir la extracción de dicho objeto (A).
2. Bandeja según la reivindicación 1, caracterizada por que el espacio interior (7) está dispuesto entre la parte de fondo (52) de la cubierta de cartón (5) y la parte de fondo (62) de la película plástica (6).
3. Bandeja según la reivindicación 2, caracterizada por que la parte lateral (63) de la película plástica (6) se extiende en una parte de la altura de la parte lateral (53) de la cubierta de cartón (5) y termina a distancia de la parte de fondo (52) de dicha cubierta de cartón (5), de manera que el espacio interior (7) esté delimitado por dicha parte de fondo (52) de la cubierta de cartón (5), prolongando una banda de la parte lateral (53) de la cubierta de cartón (5) dicha parte de fondo (52) y la parte de fondo (62) de la película plástica (6).
4. Bandeja según la reivindicación 1, caracterizada por que el espacio interior (7) está dispuesto entre la parte lateral (53) de la cubierta de cartón (5) y la parte lateral (63) de la película plástica (6).
5. Bandeja según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada por que los medios maniobrables (8) de la cubierta de cartón (5) consisten en una porción desgarrable de dicha cubierta de cartón (5), delimitada por una línea de precorte (10).
6. Bandeja según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada por que comprende un panel (11, 12) posicionado en el espacio interior (7), a distancia de la cubierta de cartón (5) y cerca de la película plástica (6), para constituir un doble fondo de dicho espacio interior (7).
7. Bandeja según la reivindicación 6, caracterizada por que el panel de doble fondo (11, 12) está aplicado en la cubierta de cartón (5) y coopera con dicha cubierta (5) a través de medios (532) que aseguran su bloqueo en la extracción.
8. Bandeja según cualquiera de las reivindicaciones 6 o 7, consideradas en combinación con cualquiera de las reivindicaciones 2 o 3, caracterizada por que el panel (11) está posicionado entre la parte de fondo (52) de la cubierta de cartón (5) y la parte de fondo (62) de la película plástica (6), y ello, a distancia de dicha parte de fondo (52) de la cubierta de cartón (5) para constituir un doble fondo que forma la parte alta del espacio interior (7).
9. Bandeja según la reivindicación 8, caracterizada por que el panel de doble fondo (11) presenta un contorno cuyas dimensiones corresponden, aproximadamente, a una sección de la parte lateral (53) de la cubierta de cartón (5), por que la parte lateral (53) de la cubierta de cartón (5) está constituida por solapas (531) ensambladas por medio de lengüetas encoladas (532), y por que los rebordes extremos inferiores (532') de dichas lengüetas encoladas (532) constituyen juntos los medios de bloqueo en la extracción de dicho panel (11).
10. Procedimiento para la fabricación de una bandeja (1) según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado por que comprende la sucesión de etapas siguientes:
- la conformación de la cubierta de cartón (5),
 - la colocación del objeto (A) en dicha cubierta de cartón (5) puesta en volumen, y
 - la colocación de la película plástica (6) en el seno de dicha cubierta de cartón (5).
11. Procedimiento según la reivindicación 10, caracterizado por que comprende, entre la etapa de colocación del objeto (A) y la etapa de colocación de la película plástica (6), una etapa de colocación del panel de doble fondo (11, 12) en el seno de la cubierta de cartón (5) puesta en volumen.
12. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 10 u 11, caracterizado por que la colocación de la película plástica (6) consiste en una operación de termoconformación directamente en la cubierta de cartón (5).

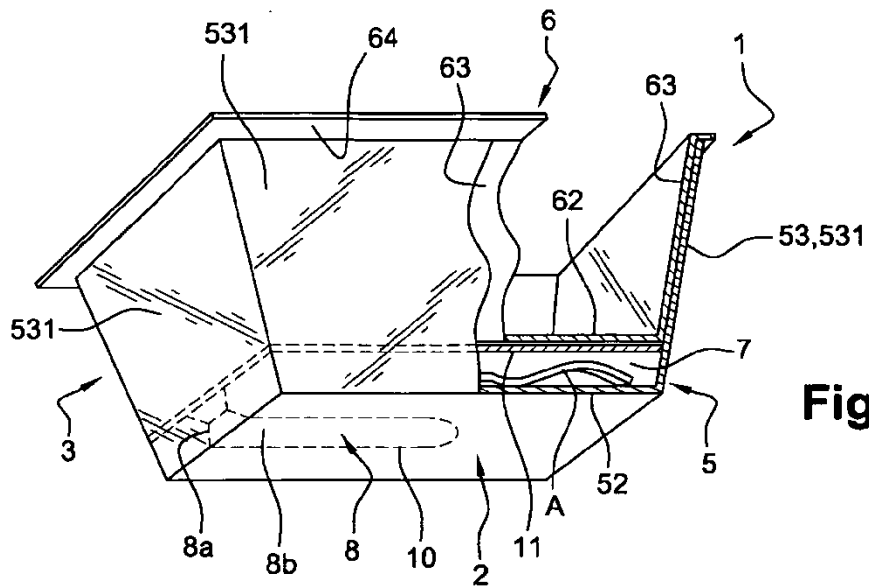


Fig. 1

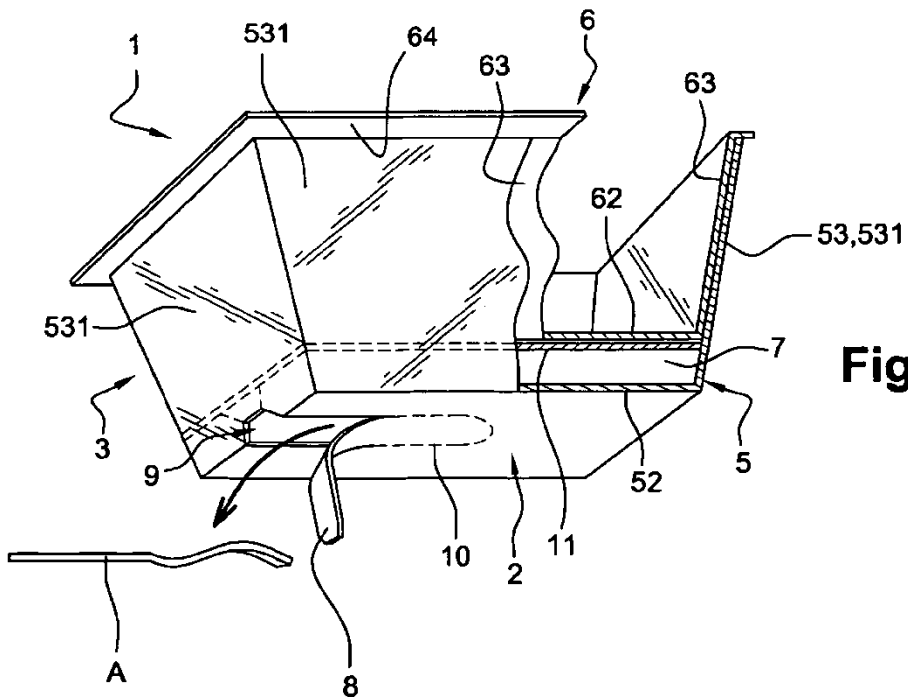


Fig. 2

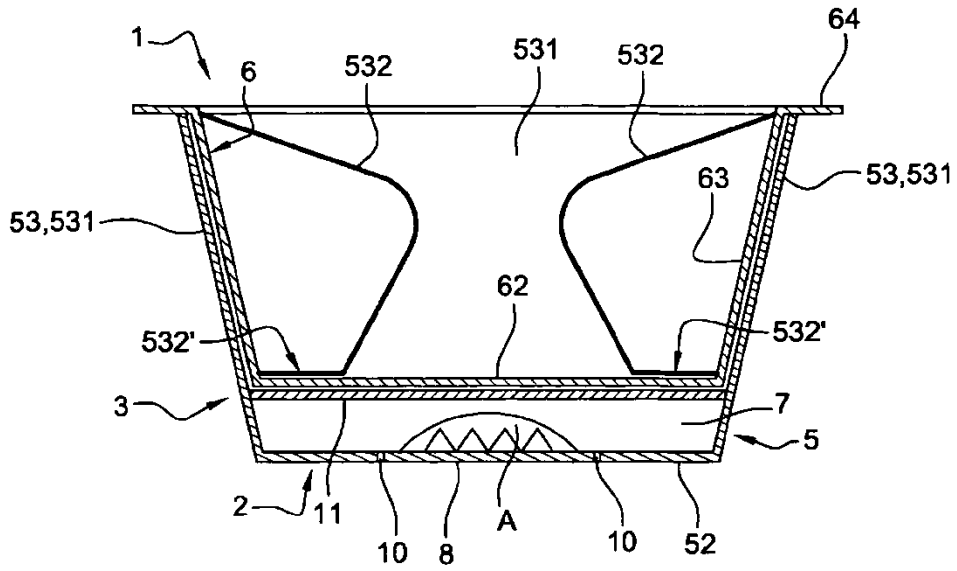


Fig. 3

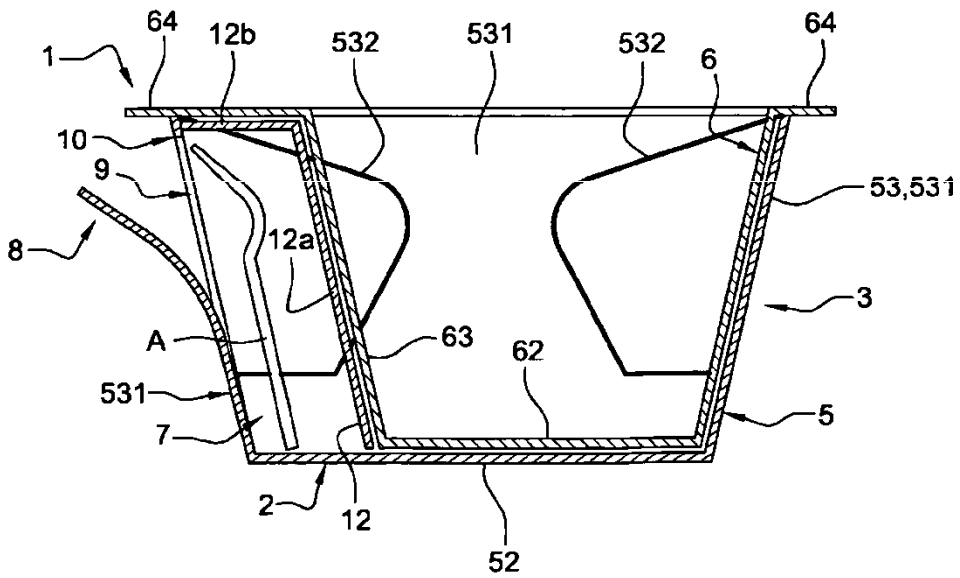


Fig. 4