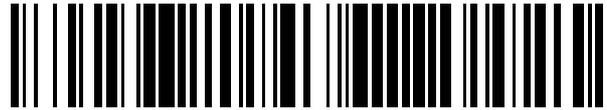


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 581 757**

51 Int. Cl.:

B65D 5/48 (2006.01)

B65D 5/54 (2006.01)

B65D 77/04 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **10.02.2012 E 12706156 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **27.04.2016 EP 2675716**

54 Título: **Bandeja divisible y método para fabricar la misma**

30 Prioridad:

18.02.2011 US 201161444420 P

26.04.2011 US 201161479014 P

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

07.09.2016

73 Titular/es:

NESTEC S.A. (100.0%)

Avenue Nestlé 55

1800 Vevey, CH

72 Inventor/es:

SCRIMGER, MICHAEL TODD

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

ES 2 581 757 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 divisible y método para fabricar la misma

5 Antecedentes

La presente divulgación se refiere en general a los envases. Más específicamente, la presente divulgación se refiere a unas bandejas para almacenar y exhibir unos productos y/o unos recipientes secundarios que tienen productos de consumo. Diversos aspectos de almacenar y exhibir los productos y/o los recipientes secundarios que tienen unos productos de consumo pueden tratarse en la presente divulgación que incluye, pero no se limita a, proteger los productos contra el daño durante el transporte, el almacenamiento o la manipulación, y proporcionar varias configuraciones diferentes del mismo envase para exhibir al por menor.

15 Por ejemplo, el documento GB 2 209 152 A se refiere a un recipiente o pieza en bruto, comprendiendo de este modo una lámina con márgenes para formar unas paredes plegándose en las líneas de plegado principales espaciadas en torno a los bordes de la lámina. Las líneas perforadas de debilidad se extienden a través de la lámina, que puede dividirse en unas piezas separadas siendo cada una de las mismas una sub-pieza en bruto pre-formada con unas líneas de plegado secundarias y unas ranuras para formar un recipiente más pequeño. Puede construirse de la misma manera una tapa para el recipiente para que pueda dividirse en sub-piezas en bruto para tapas más pequeñas de tamaño apropiado para los recipientes más pequeños.

20 Además, el documento US 6.676.012 B1 se refiere a un recipiente de productos apilables formado a partir de una sola pieza en bruto plana, normalmente de un papel grueso corrugado. El recipiente tiene las esquinas reforzadas y está dividido en compartimentos por unos nervios transversales que proporcionan resistencia al pandeo bajo carga y cuando se expone a una alta humedad.

25 Los envases para los productos de consumo vienen en una variedad de tamaños, formas, materiales y diseños. Estos tamaños, formas, materiales y diseños difieren en general, por ejemplo, por razones estéticas o fines de mercadotecnia. Sin embargo, los envases de productos de consumo que tengan ciertas características funcionales, pueden proporcionar otras ventajas a un usuario de este tipo de envases, además de las posibles ventajas estéticas y de mercadotecnia.

Sumario

35 En un primer aspecto de la presente invención se proporciona una bandeja que comprende:

una cámara definida por unas paredes laterales opuestas primera y segunda que son unas secciones exteriores primera y segunda, una pared delantera, una pared trasera, y una pared inferior, en la que la pared inferior comprende unas secciones interiores primera y segunda unidas por una de entre una muesca y una perforación y unas secciones intermedias primera y segunda, estando la primera sección intermedia localizada entre la primera sección exterior y la primera sección interior, y estando la segunda sección intermedia localizada entre la segunda sección exterior y la segunda sección interior, en la que las secciones exteriores primera y segunda y las secciones intermedias primera y segunda, respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación; y en la que las secciones intermedias primera y segunda y las secciones interiores primera y segunda, respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación, en la que las secciones exteriores primera y segunda, las secciones interiores primera y segunda y las secciones intermedias primera y segunda comprenden cada una de las mismas unas secciones de extremo primera y segunda y las secciones de extremo primera y segunda comprenden cada una un panel de extremo, en la que las paredes delantera y trasera están formadas por los paneles de extremo de las secciones de extremo primera y segunda, en la que los paneles de extremo de las secciones interiores primera y segunda no se conectan a los paneles de extremo de las secciones intermedias primera y segunda cuando la parte inferior reposa plana, en la que la muesca o la perforación que delimita las secciones interiores primera y segunda entre sí y las perforaciones y/o las muescas que delimitan las secciones interiores de las secciones intermedias primera y segunda, respectivamente, están configuradas para permitir que la bandeja tenga una primera y una segunda configuración, en la que la pared inferior reposa plana en la primera configuración y las secciones interiores primera y segunda forman una pared de separación dentro de la cámara, formando de este modo al menos dos compartimentos en la segunda configuración, en la que la pared delantera comprende un panel de extremo que se extiende desde al menos una de las paredes laterales opuestas primera y segunda, estando el panel de extremo unido a un panel de extremo que se extiende desde la pared inferior, en la que la pared de separación está configurada para poder desgarrarse a lo largo de una de entre una muesca y una perforación que separa las secciones interiores para separar la bandeja en dos secciones específicas.

En una realización del primer aspecto, la bandeja está formada de una pieza de material.

65 En una otra realización del primer aspecto, el material se selecciona del grupo que consiste en plástico, cartón, panel de fibras, cartulina, yute, espuma de poliestireno, metales, y combinaciones de los mismos.

En una realización adicional del primer aspecto, el material es cartón corrugado.

En una otra realización del primer aspecto, los al menos dos componentes son imágenes especulares entre sí a lo largo de una de entre una perforación y una muesca.

5 En un segundo aspecto de la presente invención se proporciona un método para fabricar una bandeja, comprendiendo el método las etapas de: proporcionar una pieza en bruto que comprende unas secciones exteriores primera y segunda, unas secciones interiores primera y segunda unidas por una de entre una perforación y una muesca, y unas secciones intermedias primera y segunda, estando la primera sección intermedia localizada entre la primera sección exterior y la primera sección interior y estando la segunda sección intermedia localizada entre la segunda sección exterior y la segunda sección interior, en la que las secciones exteriores primera y segunda y las secciones intermedias primera y segunda, respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación, en la que las secciones intermedias primera y segunda y las secciones interiores primera y segunda, respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación, en la que las secciones exteriores, las secciones interiores y las secciones intermedias están unidas a sus paneles de extremo respectivos por una de entre una muesca y una perforación, en la que los paneles de extremo de las secciones intermedias primera y segunda son sustancialmente tan anchos como las secciones intermedias primera y segunda, en la que los paneles de extremo de las secciones exteriores primera y segunda están localizados sustancialmente adyacentes a los paneles de extremo de las secciones intermedias primera y segunda y en la que los paneles de extremo de las secciones interiores primera y segunda están localizados sustancialmente adyacentes entre sí, en la que los paneles de extremo de las secciones interiores primera y segunda no se conectan a los paneles de extremo de las secciones intermedias primera y segunda cuando la parte inferior reposa plana, plegar la pieza en bruto a lo largo de una de entre una perforación y una muesca uniendo las secciones interiores primera y segunda, plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda de las secciones interiores primera y segunda, respectivamente, de manera que las secciones interiores forman una pared interior vertical de la bandeja; y plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda de las secciones exteriores primera y segunda, respectivamente, para formar una bandeja; comprendiendo además exhibir un producto de consumo desgarrando la bandeja a lo largo de una de entre una perforación y una muesca uniendo las secciones interiores primera y segunda para separar la bandeja en las dos secciones individuales; colocar al menos una de las dos secciones individuales en un estante de venta al por menor, comprendiendo además plegar los paneles de extremo de las primeras secciones de extremo para formar una pared delantera y plegar los paneles de extremo de las segundas secciones de extremo para formar una pared trasera.

En una realización del segundo aspecto, la pluralidad de paneles de extremo de las segundas secciones de extremo están adheridos entre sí para formar la pared trasera.

40 En una realización adicional del segundo aspecto, hay una etapa de colocar los envases secundarios en la pieza en bruto después de plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda de las secciones interiores primera y segunda, respectivamente.

45 En una otra realización del segundo aspecto, hay una etapa de colocar los productos de consumo en la bandeja después de plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda de las secciones exteriores primera y segunda, respectivamente.

En una realización adicional del segundo aspecto, hay una etapa de colocar una cubierta sobre la bandeja.

50 Es una ventaja de la presente divulgación proporcionar unos envases mejorados. Es otra ventaja de la presente divulgación proporcionar unos envases que sean capaces de configurarse en más de una disposición.

Otra ventaja más de la presente divulgación es proporcionar unos envases que estén configurados para dividirse en dos compartimentos.

55 Otra ventaja más de la presente divulgación es proporcionar unos envases que estén configurados para almacenar productos de consumo y/o unos envases secundarios que contengan unos productos de consumo.

También es una ventaja de la presente divulgación proporcionar unos envases que sean estéticamente agradables.

60 Es una ventaja adicional de la presente divulgación proporcionar unos envases que sean fáciles de exhibir en un estante de venta al por menor.

Es otra ventaja más de la presente divulgación proporcionar unos métodos mejorados para fabricar un envase.

65 Es otra ventaja proporcionar unos métodos mejorados para exhibir los envases en un estante de venta al por menor.

Las características y ventajas adicionales se describen en el presente documento, y serán evidentes a partir de la siguiente descripción detallada y de las figuras.

Breve descripción de las figuras

- 5 La figura 1 ilustra una vista en alzado de una pieza en bruto de envasado de acuerdo con una realización de la presente divulgación.
- 10 La figura 2 ilustra una vista en perspectiva de un envase de acuerdo con una realización de la presente divulgación.
- 10 La figura 3 ilustra una vista en perspectiva de un envase de acuerdo con una realización de la presente divulgación.
- 15 La figura 4 ilustra una vista en perspectiva de un envase que contiene unos envases secundarios de acuerdo con una realización de la presente divulgación.
- 15 La figura 5 ilustra una vista en perspectiva de un envase separado en dos compartimentos, de acuerdo con una realización de la presente divulgación.
- 20 La figura 6 ilustra una vista en perspectiva de un envase separado en dos compartimentos y que contiene unos envases secundarios de acuerdo con una realización de la presente divulgación.
- 20 La figura 7 ilustra una vista en perspectiva de un envase separado en dos compartimentos y que contiene unos envases secundarios de acuerdo con una realización de la presente divulgación.
- 25 Las figuras 8A-8G ilustran un método para fabricar un envase de acuerdo con una realización de la presente divulgación.

Descripción detallada

- 30 Como se usa en la presente divulgación y en las reivindicaciones adjuntas, las formas singulares "un", "una" y "el" incluyen los referentes plurales a menos que el contexto indique claramente lo contrario. Así, por ejemplo, la referencia a "un panel" incluye un solo panel, dos o más paneles, y similares.
- 35 Como se usa en el presente documento, "aproximadamente" se entiende que se refieren a los números en un intervalo de números.
- Por otra parte, todos los intervalos numéricos en el presente documento deberían entenderse para incluir todo entero, completo o en fracciones, dentro del intervalo.
- 40 Los "productos nutricionales", o "composiciones nutricionales", como se usa en el presente documento, se entiende que incluyen cualquier número de ingredientes adicionales opcionales, incluidos los aditivos convencionales de alimentos (sintéticos o naturales), por ejemplo, uno o más acidulantes, espesantes adicionales, tampones o agentes para el ajuste del pH, agentes quelantes, colorantes, emulsionantes, excipientes, agentes del sabor, minerales, agentes osmóticos, un portador farmacéuticamente aceptable, conservantes, estabilizantes, azúcares, edulcorantes, texturizantes, y/o vitaminas. Los ingredientes opcionales pueden añadirse en cualquier cantidad adecuada. Los productos o composiciones nutricionales pueden ser una fuente de nutrición completa o pueden ser una fuente de nutrición incompleta.
- 45
- 50 Como se usa en el presente documento, una "perforación" es una serie de cortes o agujeros en un material que se organizan o en una repetición o en un patrón aleatorio. Las perforaciones de la presente divulgación son normalmente perforaciones lineales, pero un experto en la materia apreciará que cualquier forma o tamaño de perforación puede usarse en la presente divulgación. Las perforaciones se usan por lo general para permitir una fácil separación de dos secciones de un material, tal como permitir que se rasgue un papel fácilmente a lo largo de una línea de perforación. Los envases con perforaciones en láminas de cartulina o de plástico pueden abrirse más fácilmente por los consumidores y permiten diferentes presentaciones de los productos contenidos en el envase. Otros fines para usar perforaciones incluyen, por ejemplo, filtrar fluidos, amortiguación acústica, permitir que la luz o los fluidos pasen a través, y crear diseños estéticos.
- 55
- 60 La presente divulgación se refiere en general a los envases. Más específicamente, la presente divulgación se refiere a las bandejas usadas para almacenar unos productos de consumo o unos envases secundarios que contienen los productos de consumo (por ejemplo, composiciones nutricionales). Las bandejas de la presente divulgación incluyen una cámara abierta que tiene cuatro paredes y una parte inferior, y una de entre una perforación y una muesca que permite que la bandeja se configure como una bandeja abierta en una primera realización, o como una bandeja con dos compartimentos en una segunda realización. La bandeja puede desgarrarse a lo largo de la perforación o la muesca para permitir que la bandeja se separe en dos secciones específicas, en otra realización más. Las dos secciones específicas pueden tener las mismas dimensiones (por ejemplo, imágenes especulares entre sí), o
- 65

pueden tener diferentes dimensiones. En otras palabras, cuando las bandejas se separan en dos secciones específicas, las secciones pueden ser de igual tamaño o de tamaño desigual.

Las bandejas de la presente divulgación pueden usarse para muchos fines, incluyendo, pero no limitados a, el envío, el almacenamiento, y la exhibición de productos al por menor. Con respecto al envío, la bandeja puede enviarse por sí misma, o dentro de una caja más grande, o con una tapa o cubierta colocada sobre la parte superior de la cámara abierta. La tapa o cubierta puede formarse a partir del mismo material que la bandeja y puede adherirse a la bandeja, o puede incluir simplemente una envoltura retráctil o cubierta de plástico que encierra la bandeja. En cuanto a la exhibición, las bandejas de la presente divulgación pueden proporcionar a un minorista varias formas diferentes en las que mostrar los productos contenidos de la bandeja. Como se ha mencionado anteriormente, la bandeja puede ser una bandeja abierta que contiene una pluralidad de productos, o puede dividirse en al menos dos compartimentos, o puede estar separada físicamente por la perforación y/o la muesca. De esta manera, hay varias configuraciones en las que un minorista puede colocar las bandejas en un estante de venta al por menor para su exhibición. Las bandejas de la presente divulgación también pueden exhibirse en una variedad de entornos diferentes, incluyendo, por ejemplo, en un estante de tienda, en un refrigerador, en un congelador, etc.

Las bandejas pueden almacenar, por ejemplo, los productos de consumo o los recipientes secundarios. En una realización, las bandejas almacenan los productos de consumo. Los productos de consumo pueden ser un sólido, un líquido, un semi-líquido, o combinaciones de los mismos. Por ejemplo, los productos de consumo pueden ser cualquier producto de consumo incluyendo, por ejemplo, alimentos para bebés, productos de aperitivo, comidas completas, comidas secundarias, productos de confitería, medicamentos, goma de mascar, mentas, etc. La bandeja puede contener diferentes colores del mismo o diferente producto de consumo. Los productos aromatizados, recubiertos o texturizados de manera diferente también pueden almacenarse en la misma. Los productos de consumo pueden envolverse individualmente o envolverse a granel. Sin embargo, si las bandejas se forman a partir de materiales de plástico estériles, no es necesario que los productos se envuelvan. En una realización, los envases almacenan alimentos para niños (por ejemplo, bebés, niños pequeños, niños en edad preescolar, etc.) incluyendo, por ejemplo, alimentos para bebés, frutas, verduras, semillas, cereales, pastas, etc. Los productos de consumo pueden ser alimentos para comer con los dedos o pueden diseñarse para consumirse usando utensilios. Las enseñanzas de la presente divulgación, sin embargo, no dependen de los productos de consumo que son de cualquier tipo particular siempre que los productos se ajusten dentro de las bandejas descritas en el presente documento.

En una realización, los envases almacenan envases secundarios que pueden diseñarse para almacenar productos de consumo. Los envases secundarios pueden incluir, pero no están limitados a, latas, botellas, bolsas, cajas, vasos, cajas de cartón, tarros, bandejas, bolsas, etc. Los productos de consumo almacenados en los envases secundarios pueden ser los mismos productos de consumo tratados anteriormente, incluyendo, por ejemplo, sólidos, líquidos, semi-líquidos, o combinaciones de los mismos. Por ejemplo, los recipientes secundarios pueden contener alimentos para niños (por ejemplo, bebés, niños pequeños, niños en edad preescolar, etc.) incluyendo, por ejemplo, alimentos para bebés, frutas, verduras, semillas, cereales, pastas, etc. Los productos de consumo pueden ser alimentos para comer con los dedos o pueden diseñarse para consumirse usando utensilios. Las enseñanzas de la presente divulgación, sin embargo, no dependen de los productos de consumo que son de cualquier tipo particular siempre que los productos se ajusten dentro de las bandejas descritas en el presente documento. Mientras que la presente divulgación trata de las bandejas y los recipientes secundarios como que almacenan productos de consumo, un experto en la materia apreciará inmediatamente que los envases de la presente divulgación pueden almacenar cualquier producto (por ejemplo, productos no comestibles), siempre que el producto se ajuste dentro de las bandejas y/o los recipientes secundarios de las mismas.

Las bandejas de la presente divulgación pueden tener cualquier forma o tamaño conocido en la técnica. Por ejemplo, las bandejas pueden ser sustancialmente cúbicas, rectangulares, piramidales, cilíndricas, cónicas y de formas esféricas, o combinaciones de las mismas. Las bandejas tampoco se limitan a un tamaño específico, siempre que las bandejas sean capaces de almacenar los productos destinados a almacenarse en su interior, y las bandejas sean capaces de desgarrarse por un consumidor a lo largo de una perforación y/o una muesca.

Los envases también pueden fabricarse de cualquier material que sea capaz de ser perforado y desgarrarse. Por ejemplo, los envases pueden fabricarse a partir de plástico, cartón, panel de fibras, cartulina, yute, espuma de poliestireno, metales, o combinaciones de los mismos. En una realización, los envases se fabrican a partir de cartón corrugado. En una realización en la que el material es, por ejemplo, plástico, los productos de consumo pueden almacenarse en las bandejas sin la necesidad de un envasado secundario.

La figura 1 ilustra un ejemplo de una pieza en bruto de corte 10 que puede usarse para formar una bandeja de la presente divulgación. La pieza en bruto 10 incluye unas secciones exteriores primera y segunda 12, 14, respectivamente; unas secciones intermedias primera y segunda 16, 18, respectivamente; y unas secciones interiores primera y segunda 20, 22, respectivamente. Como se muestra en la figura 1, las secciones interiores 20, 22 están en contacto entre sí y las secciones intermedias 16, 18; y las secciones exteriores 12, 14 están en contacto con las secciones intermedias 16, 18. La pieza en bruto 10 incluye también unos extremos primero y segundo 24, 26, respectivamente, que incluyen cada uno una pluralidad de paneles de extremo 28. Aunque las presentes figuras

ilustran una pluralidad de paneles de extremo 28 tanto en el primer extremo 24 como en el segundo extremo 26, un experto en la materia apreciará que la pieza en bruto 10 puede incluir cualquier número de paneles de extremo 28. Por ejemplo, el primer extremo 24 puede incluir desde aproximadamente 1 a aproximadamente 10 paneles de extremo 28. En una realización, el primer extremo 24 incluye 6 paneles de extremo, uno en cada una de las secciones exterior, intermedia e interna.

La secciones exteriores primera y segunda 12, 14, las secciones interiores primera y segunda 20, 22, y las secciones intermedias primera y segunda 16, 18 pueden tener una longitud de aproximadamente 0,127 metros (5 pulgadas) a aproximadamente 0,381 metros (15 pulgadas), o aproximadamente de 0,254 metros (10 pulgadas). Las secciones exteriores primera y segunda 12, 14 pueden tener una anchura de aproximadamente 0,046037 metros (1 y 13/16 pulgadas) a aproximadamente 0,138113 metros (5 y 7/16 pulgadas), o aproximadamente de 0,092075 metros (3 y 5/8 pulgadas). Las secciones interiores primera y segunda 20, 22 pueden tener una anchura de aproximadamente 0,01905 metros (3/4 pulgadas) a aproximadamente 0,05715 metros (2 y 1/4 pulgadas), o aproximadamente de 0,0381 metros (1,5 pulgadas). Las secciones intermedias primera y segunda 16, 18 pueden tener una anchura de aproximadamente 0,043656 metros (1 y 23/32 pulgadas) a aproximadamente 0,130969 metros (5 y 5/32 pulgadas), o aproximadamente de 0,087313 metros (3 y 7/16 pulgadas).

Los paneles de extremo 28 de la primera sección interior 20 pueden ser más cortos que los paneles de extremo 28 de la segunda sección interior 22 una longitud que es de aproximadamente 0,003175 metros (1/8 pulgadas) a aproximadamente 0,0127 metros (1/2 pulgadas), o aproximadamente de 0,00635 metros (1/4 pulgadas). Los paneles de extremo 28 de las secciones exteriores primera y segunda 12, 14, y las secciones intermedias primera y segunda 16, 18 tienen una longitud de aproximadamente 0,020638 metros (13/16 pulgadas) a aproximadamente 0,061912 metros (2 y 7/16 pulgadas), o aproximadamente de 0,08255 metros (3 y 1/4 pulgadas). Los paneles de extremo 28 de las secciones exteriores primera y segunda 12, 14 pueden ser sustancialmente adyacentes a los paneles de extremo 28 de las secciones intermedias primera y segunda 16, 18. Del mismo modo, los paneles de extremo 28 de las secciones interiores primera y segunda 20, 22 pueden ser adyacentes entre sí, como se muestra en la figura 1.

La pieza en bruto 10 puede tener una longitud total de aproximadamente 0,168275 metros (6 y 5/8 pulgadas) a aproximadamente 0,504825 metros (19 y 7/8 pulgadas), o aproximadamente de 0,33655 metros (13 y 1/4 pulgadas). La pieza en bruto 10 también puede tener una anchura total de aproximadamente 0,217488 metros (8 y 9/16 pulgadas) a aproximadamente 0,422275 metros (26 y 5/8 pulgadas), o aproximadamente de 0,434975 metros (17 y 1/8 pulgadas). Además, un experto en la materia apreciará que las dimensiones de los envases pueden variar como se desee o de acuerdo con las características de fabricación o de acuerdo con el tamaño y la forma de los productos de consumo o los recipientes secundarios a almacenarse en su interior.

Cada una de las secciones de la pieza en bruto 10 puede encontrarse con otra sección a lo largo de una línea de plegado prevista, una perforación, una muesca, o combinaciones de las mismas. Por ejemplo, la primera sección exterior 12 puede encontrarse con las primeras secciones intermedias 16 a lo largo de una línea de pliegue perforada 30. Del mismo modo, cada panel de extremo 28 de la pieza en bruto 10 puede encontrarse con su sección exterior, intermedia o interna respectiva a lo largo de una línea de plegado prevista, una perforación, una muesca, o combinaciones de las mismas. Por ejemplo, el panel de extremo 28 de la primera sección exterior 12 puede encontrarse con la primera sección exterior 12 a lo largo de una línea de plegado perforada 32. Una perforación o una muesca 34 localizada entre las dos secciones interiores primera y segunda adyacentes 20, 22 permite que la bandeja de la presente divulgación asuma diferentes configuraciones para el envío, el almacenamiento, la exhibición, etc., como se tratará más adelante.

Como se ha mencionado brevemente más arriba, la pieza en bruto 10 puede plegarse en unas pocas realizaciones diferentes en función de las necesidades de envío, almacenamiento o exhibición. Por ejemplo, como se muestra en la figura 2, la pieza en bruto 10 puede plegarse en la bandeja 40 de tal manera que las secciones exteriores primera y segunda 12, 14, y los paneles de extremo 28 sean sustancialmente verticales, mientras que las secciones intermedias 16, 18 y las secciones internas 20, 22 permanecen sustancialmente horizontales. En esta realización, las secciones intermedias 16, 18 y las secciones interiores 20, 22 forman una pared inferior de la bandeja 40, que puede almacenar productos de consumo, como se ha tratado anteriormente. Como se muestra en la figura 2, las secciones exteriores primera y segunda 12, 14 forman las paredes laterales de la bandeja 40, y los paneles de extremo 28 forman una pared delantera en el primer extremo 24, y una pared trasera en el segundo extremo 26. Como se muestra en la figura 2, los paneles de extremo 28 de las paredes exteriores primera y segunda 12, 14 se pliegan en el interior de la cámara formada por las paredes laterales 12, 14, la pared inferior 16, 18, 20, 22, y las paredes delantera y trasera 28. De esta manera, los paneles de extremo 28 de las paredes exteriores primera y segunda 12, 14 plegados en el interior de la cámara pueden unirse a al menos los paneles de extremo 28 de las secciones intermedias 16, 18. Los paneles de extremo 28 de las paredes exteriores primera y segunda 12, 14 pueden estar unidos a los paneles de extremo 28 de las secciones intermedias 16, 18 por cualquier adhesivo conocido incluyendo, por ejemplo, cinta adhesiva, pegamento, adhesivos químicos, elementos de sujeción, grapas, etc.

En la realización ilustrada en la figura 2, los paneles de extremo 28 pueden permanecer en una posición vertical y recta colocando una tapa o una cubierta 42 sobre la bandeja 40, como se muestra en la figura 8G. La tapa 42 puede ser cualquier tapa conocida en la técnica que sea capaz de cerrar la cámara abierta de la bandeja 40. La tapa 42 puede fabricarse de los mismos materiales que la bandeja 40 (por ejemplo, plástico, cartón, panel de fibras, cartulina, yute, espuma de poliestireno, metales, o combinaciones de los mismos), o puede ser un material diferente. Por ejemplo, la tapa 42 puede ser una cubierta de polímero que se pega, se funde o de otra forma se sella a la bandeja 40. De esta manera, la tapa 42 puede ser una envoltura de plástico, celofán o una envoltura retráctil. La tapa 42 puede ser además una cubierta semidura o dura que encaje a presión sobre la bandeja 40. Además, la tapa 42 también puede ser una cubierta o una tapa de cubierta que se asienta en la parte superior de la bandeja 40. Un experto en la materia apreciará que la tapa 42 de la presente divulgación no está limitada a la realización de la bandeja 40 en la figura 2, y puede usarse con cualquier realización de bandeja desvelada en el presente documento.

La figura 3 ilustra otra realización de las bandejas de la presente divulgación. Como se muestra en la figura 3, la bandeja 50 es otra realización de la pieza en bruto plegada 10. En contraste con la figura 2, sin embargo, la bandeja 50 de la figura 3 se pliega a lo largo de la perforación/muesca 34, y a lo largo de los pliegues o líneas donde se encuentran las secciones intermedias 16, 18 y las secciones interiores 20, 22. Plegando la pieza en bruto 10 a lo largo de la perforación/muesca 34, se forma la bandeja 50 e incluye dos compartimentos separados y distintos 52, 54. Un primer compartimento 52 está formado por la primera sección exterior 12, la primera sección intermedia 16, la primera sección interior 20, y sus paneles de extremo respectivos 28. Un segundo compartimento 54 está formado por la segunda sección exterior 14, la segunda sección intermedia 18, la segunda sección interior 22, y sus paneles de extremo respectivos 28.

Aunque se ilustra como que tiene dos compartimentos separados, un experto en la materia apreciará que la pieza en bruto 10 puede incluir cualquier número de perforaciones/muecas similares a la línea de perforación 34 de tal manera que cuando la pieza en bruto 10 se pliega en una bandeja, puede formar cualquier número de compartimentos separados y distintos. Además, las muescas o perforaciones pueden ser de cualquier tamaño o forma adecuados para permitir que el material de las bandejas se pliegue y/o se desgarrar. Por ejemplo, en una realización en la que una bandeja está destinada a desgarrarse para separar al menos dos secciones de la bandeja, puede proporcionarse una perforación similar a la perforación 34, que está dimensionada para facilitar el desgarro. Un ejemplo de una perforación de este tipo incluye una perforación de 0,003175 metros (1/8 de pulgada) por 0,003175 metros (1/8 pulgada). En otra realización, sin embargo, cuando se pretende plegar una parte de una bandeja y desgarrarla, puede permitirse que una perforación se dimensione para facilitar la retención del producto y la integridad del envase.

Además, un experto en la materia apreciará que una vez que los compartimentos individuales se forman en las bandejas de la presente divulgación, los compartimentos individuales pueden permanecer conectados o pueden estar separados. Por ejemplo, una vez formados en la bandeja 50, los compartimentos separados 52, 54 pueden permanecer unidos entre sí, o pueden separarse unos de otros. Los compartimentos 52, 54 pueden estar separados unos de otros a lo largo de la perforación 34 cortando, desgarrando, mediante una tira de desgarro, mediante una cinta de desgarro, o de otras maneras conocidas de separación de materiales.

Como se ha mencionado anteriormente, puede proporcionarse cualquier número de perforaciones/muecas similares a una línea de perforación 34 de tal manera que cuando la pieza en bruto 10 se pliega en una bandeja, puede formarse cualquier número de compartimentos separados y distintos. De esta manera, la bandeja 50 puede incluir cualquier número de compartimentos individuales. Los compartimentos individuales pueden ser compartimentos de igual tamaño, o pueden ser compartimentos de diferentes tamaños. De la misma manera, cada uno, o cada, compartimento formado en la bandeja 50 puede dividirse en 2 o más sub-compartimentos. Por ejemplo, la bandeja 50 de la figura 3 incluye un primer compartimento 52 y el segundo compartimento 54. Uno o ambos de los compartimentos primero y segundo 52, 54 puede dividirse en dos o más sub-compartimentos.

Proporcionar unos compartimentos separados 52, 54 y unos sub-compartimentos (no mostrados) permitirá diferentes tipos y cantidades de productos a almacenarse en la bandeja 50. Por ejemplo, para productos de consumo de mayor tamaño, un primer compartimento 52 puede incluir uno o más del producto, mientras que el segundo compartimento 54 incluye uno o más del producto, o incluso uno o más de un producto diferente. La figura 4 ilustra una realización en la que la bandeja 50 incluye una pluralidad de envases secundarios 56, que almacenan un producto de consumo.

En otra realización, las bandejas de la presente divulgación pueden usarse para proporcionar unos servicios de comida individuales. Por ejemplo, la bandeja 50 de la figura 3 puede estar configurada para contener dos servicios de comida individuales para dos niños, uno en el primer compartimento 52 y otro en el segundo compartimento 54. De esta manera, la bandeja 50 puede alimentar a dos niños, cada uno de los cuales tendrá su propio compartimento individual de alimentos. Como se ha descrito anteriormente, los compartimentos individuales 52, 54 pueden sub-dividirse en sub-compartimentos para proporcionar una comida a más de dos niños. Un experto en la materia apreciará también que antes de la separación del primer compartimento 52 y del segundo compartimento 54, la bandeja 50 también puede almacenarse, congelarse, refrigerarse, calentarse o consumirse el producto en la misma.

Por ejemplo, el primer compartimento 52 puede separarse del segundo compartimento 54 para proporcionar dos compartimentos separados y distintos, como se muestra en la figura 5. Al separar los compartimentos primero y segundo 52, 54, los productos del primer compartimento 52 pueden consumirse, mientras que los productos del compartimento 54 se almacenan en un estante, se refrigeran o se congelan. Como alternativa, los productos del primer compartimento 52 pueden refrigerarse mientras que los productos del segundo compartimento 54 se calientan. Un experto en la materia apreciará que cualquier combinación de almacenamiento, congelación, refrigeración, calentamiento, o consumición puede usarse con los compartimentos primero y segundo 52, 54.

Otra ventaja de la separación de los compartimentos primero y segundo 52, 54 es mejorar la comerciabilidad. En una realización de la presente divulgación, y como se muestra en la figura 6, los compartimentos primero y segundo 52, 54 incluyen unos recipientes secundarios 56, que pueden contener, por ejemplo, unos productos alimenticios comestibles. Como se muestra en la figura 6, una cantidad suficiente de la parte delantera de los recipientes secundarios 56 es visible desde una vista delantera de los compartimentos primero y segundo 52, 54. Proporcionar unos compartimentos primero y segundo 52, 54 que permitan la visibilidad de, por ejemplo, los recipientes secundarios 56 proporciona la ventaja de una mejor comercialización. En este sentido, un minorista puede retirar la tapa 42 de la bandeja 50, separar el primer compartimento 52 del segundo compartimento 54 y colocar los compartimentos 52, 54 en un estante de venta al por menor para exhibir los envases secundarios 56 para su venta. De esta manera, las bandejas de la presente divulgación proporcionan una manera rápida y fácil en la que mejorar la comerciabilidad de un producto.

Para mejorar aún más la comerciabilidad de los productos, los compartimentos primero y segundo 52, 54 pueden apilarse uno encima de otro de manera que una mayor cantidad de producto puede apilarse en un estante de venta al por menor, como se muestra en la figura 7. De esta manera, los envases de acuerdo con la presente divulgación también proporcionan los beneficios de la reducción del espacio de almacenamiento, la facilidad de almacenamiento, y el aumento de comerciabilidad.

La comerciabilidad de los presentes envases puede mejorarse adicionalmente por la presencia de una indicación proporcionada en el exterior y/o en el interior de las bandejas de la presente divulgación, o una indicación proporcionada en el exterior de los envases secundarios contenidos en las bandejas. Las indicaciones pueden incluir, por ejemplo, logotipos, anuncios, información de la marca, información nutricional, información del producto, información del fabricante, o similares, o combinaciones de los mismos. Por ejemplo, las bandejas pueden incluir información de la marca en cualquier superficie exterior o interior de las mismas. Las indicaciones también pueden proporcionarse de un número de maneras. Por ejemplo, en una realización, las indicaciones pueden imprimirse sobre un material sensible a la presión (por ejemplo, una etiqueta), imprimirse directamente en las bandejas, moldearse en las bandejas, etc. En una realización diferente, las bandejas pueden estar rodeadas por una capa del material impreso con indicaciones tales como un material de envolver retráctil. Un experto en la materia apreciará que los tipos o métodos de envases de marca o envases secundarios no están limitados por los ejemplos desvelados en el presente documento y que las indicaciones o el método de aplicación de las mismas puede incluir cualquier tipo o método de aplicación conocido en la técnica.

En una realización, se proporcionan unos métodos para fabricar las bandejas de la presente divulgación. Por ejemplo, como se muestra en la figura 8A, la pieza en bruto 10 está provista de una perforación 34, que se "rompe" o "pliega" para comenzar el proceso de plegado. Como la pieza en bruto 10 se pliega a lo largo de la perforación 34, la pieza en bruto 10 también se pliega en la interfaz de las secciones intermedias 16, 18 y las secciones interiores 20, 22, respectivamente, como se muestra en la figura 8B. La pieza en bruto 10 sigue el pliegue a lo largo de la perforación 34 hasta que las secciones internas 20, 22 forman una pared interior sustancialmente vertical de la bandeja. La pared interior incluye unas secciones interiores 20, 22, que son sustancialmente verticales, adyacentes entre sí y superpuestas sustancialmente, como se muestra en la figura 8C. En esta fase del proceso, el resto de la pieza en bruto 10 es todavía sustancialmente horizontal. Si la bandeja está destinada a almacenar unos envases secundarios, el envase secundario puede cargarse en la bandeja en este momento, como se muestra en la figura 8D. Un experto en la materia apreciará, sin embargo, que el contenido de las bandejas no necesita cargarse en la bandeja en este momento y puede cargarse en la bandeja después de completar la formación de la bandeja, o en cualquier momento adecuado durante la fabricación de las bandejas.

Después de la formación de la pared interior, las paredes laterales de la bandeja se forman plegando las secciones exteriores primera y segunda 12, 14 a lo largo de las líneas de plegado intermedias de las secciones exteriores primera y segunda 12, 14 y las secciones intermedias primera y segunda 16, 18, respectivamente. En esta fase de la formación de la bandeja, los paneles de extremo 28 aún no se han plegado, como se muestra en la figura 8E.

Para formar las paredes delantera y trasera de la bandeja, los paneles de extremo 28 se pliegan y fijan entre sí. Aunque el mismo proceso puede usarse para formar las paredes delantera y trasera de la bandeja, el proceso se describe en términos de la pared delantera, que es visible en las figuras 8E y 8F. Para formar la pared delantera, los paneles de extremo 28 de la primera sección exterior 12 y de la primera sección interior 20 se pliegan uno hacia el otro. Del mismo modo, los paneles de extremo 28 de la segunda sección exterior 14 y de la segunda sección interior 22 se pliegan uno hacia el otro. A continuación, el panel de extremo 28 de la primera sección intermedia 16 se pliega hacia arriba y se une a los paneles de extremo 28 de la primera sección exterior 12 y de la primera sección interior

20. Del mismo modo, el panel de extremo 28 de la segunda sección intermedia 18 se pliega hacia arriba y se une a los paneles de extremo 28 de la segunda sección exterior 14 y de la primera sección interior 22. Cualquier panel de extremo 28 puede unirse a cualquier otro panel de extremo 28 por cualquier medio de unión conocido en la técnica y que incluyen, por ejemplo, pegamento, cinta adhesiva, adhesivos químicos, grapas, epoxi, etc. En una realización, los paneles de extremo 28 de la primera sección exterior 12 y de la primera sección interior 20 están unidos al panel de extremo 28 de la primera sección intermedia 16.

Como se muestra en la figura 8G, una vez que la bandeja 50 se ha formado completamente, puede colocarse una tapa o cubierta 42 sobre la parte superior de la cámara abierta de la bandeja 50 para evitar que se caigan los productos almacenados en la misma, y para proteger el producto durante el transporte, el almacenamiento, etc. Como se ha tratado anteriormente, la tapa o cubierta 42 pueden formarse a partir del mismo material que la bandeja y puede adherirse a la bandeja, o puede incluir simplemente una envoltura retráctil o una cubierta de plástico que encierra la bandeja. De esta manera, la tapa 42 puede fabricarse de plástico, cartón, panel de fibras, cartulina, yute, espuma de poliestireno, metales, o combinaciones de los mismos. En una realización, la tapa 42 está fabricada de cartón corrugado.

En una realización alternativa, el producto puede cargarse en la pieza en bruto 10 cuando la pieza en bruto 10 está configurada como se muestra en la figura 2. En esta realización, las secciones interiores 20, 22 no forman una pared interior de la bandeja 40. Por el contrario, una pared inferior se forma a partir de las secciones intermedias 16, 18 y las secciones interiores 20, 22, y el producto puede cargarse en la pared inferior. Cuando las secciones exteriores 12, 14 y los paneles de extremo 28 se pliegan hacia arriba, puede colocarse una tapa 42 sobre los mismos para evitar que se caigan los productos almacenados en su interior, y para proteger el producto durante el transporte, el almacenamiento, etc. Una tapa en esta realización puede ser la misma que la tapa 42, pero ligeramente más larga para tener en cuenta las secciones interiores sustancialmente horizontales 20, 22, en lugar de las secciones interiores sustancialmente verticales 20, 22.

En la realización de la figura 2, el consumidor o minorista puede retirar la tapa 42 de la bandeja 40, separar la bandeja 40 a lo largo de la perforación 34, plegar los paneles de extremo 28 de la primera sección interior 20 hacia la primera sección exterior 12, plegar los paneles de extremo 28 de la segunda sección interior 22 hacia la segunda sección exterior 14 y unirlos a los otros paneles de extremo. De esta manera, se permite que el consumidor o el minorista decida si es mejor proporcionar una bandeja abierta de una cámara (como en la figura 2) o proporcionar una bandeja que tenga una pared interior y las cámaras separables (como en la figura 3).

También se proporcionan los métodos para exhibir los productos contenidos dentro de las bandejas de la presente divulgación. En una primera realización, se proporciona una bandeja integral para su exhibición. El método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, teniendo la bandeja unas paredes laterales opuestas primera y segunda, una pared delantera con una pluralidad de paneles, una pared trasera con una pluralidad de paneles, y una pared inferior que comprende una de entre una perforación y una muesca que está configurada para separar la bandeja en dos secciones individuales. El método incluye además la colocación de la bandeja en un estante de venta al por menor.

En otra realización, se proporciona un método para exhibir un producto de consumo. El método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, teniendo la bandeja un primer compartimento que tiene una pared lateral exterior, una pared lateral interior, una pared delantera, una pared trasera, y una pared inferior, y un segundo compartimento que tiene una pared lateral exterior, una pared lateral interior, una pared delantera, una pared trasera y una pared inferior. La pared interior del primer compartimento y la pared interior del segundo compartimento están unidas por una de entre una perforación y una muesca. El método incluye además la colocación de la bandeja en un estante de venta al por menor.

En aún otra realización más, se proporciona un método para exhibir un producto de consumo. El método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, teniendo la bandeja una cámara definida por las paredes laterales opuestas primera y segunda, una pared delantera, una pared trasera, y una pared inferior. Una parte de la pared inferior se pliega en la cámara para formar al menos dos compartimentos de la bandeja. El método incluye además la colocación de la bandeja en un estante de venta al por menor.

En otra realización, se proporciona un método para exhibir un producto de consumo.

El método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, incluyendo la bandeja unas paredes laterales opuestas primera y segunda, una pared delantera, una pared trasera, una pared inferior, y una pared interior que divide la bandeja en al menos dos compartimentos separados. La pared interior incluye unos paneles adyacentes primero y segundo unidos por una de entre una perforación y una muesca. El método incluye además la colocación de la bandeja en un estante de venta al por menor.

En una segunda realización, los compartimentos primero y segundo de la bandeja están separados unos de otros y se proporcionan para su exhibición. Por ejemplo, el método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, teniendo la bandeja unas paredes laterales opuestas primera y segunda, una pared delantera

5 que comprende una pluralidad de paneles, una pared trasera que comprende una pluralidad de paneles, y una pared inferior que incluye una de entre una perforación y una muesca que está configurada para separar la bandeja en dos secciones individuales. El método incluye además desgarrar la bandeja a lo largo de una de entre una perforación y una muesca para separar la bandeja en las dos secciones individuales, y para colocar al menos una de las dos secciones individuales en un estante de venta al por menor.

10 En otra realización más, se proporciona un método para exhibir un producto de consumo. El método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, teniendo la bandeja un primer compartimento que tiene una pared lateral exterior, una pared lateral interior, una pared delantera, una pared trasera, y una pared inferior, y un segundo compartimento que tiene una pared lateral exterior, una pared lateral interior, una pared delantera, una pared trasera y una pared inferior. La pared interior del primer compartimento y la pared interior del segundo compartimento están unidas por una de entre una perforación y una muesca. El método incluye además desgarrar la bandeja a lo largo de una de entre una perforación y una muesca para separar los compartimentos primero y segundo, y colocar al menos uno de los compartimentos primero y segundo en un estante de venta al por menor.

20 En otra realización, se proporciona un método para exhibir un producto de consumo. El método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, teniendo la bandeja una cámara definida por las paredes laterales opuestas primera y segunda, una pared delantera, una pared trasera, y una pared inferior. Una parte de la pared inferior se pliega en la cámara para formar al menos dos compartimentos de la bandeja. El método incluye además la separación de los al menos dos compartimentos de la bandeja, y la colocación de al menos uno de los al menos dos compartimentos en un estante de venta al por menor.

25 En otra realización más, se proporciona un método para exhibir un producto de consumo. El método incluye proporcionar una bandeja que almacene un producto de consumo, teniendo la bandeja unas paredes laterales opuestas primera y segunda, una pared delantera, una pared trasera, una pared inferior, y una pared interior que divide la bandeja en al menos dos compartimentos separados. La pared interior incluye unos paneles adyacentes primero y segundo unidos por una de entre una perforación y una muesca. El método incluye además desgarrar la bandeja a lo largo de una de entre una perforación y una muesca para separar la bandeja en los al menos dos compartimentos separados, y colocar al menos uno de los al menos dos compartimentos en un estante de venta al por menor.

35 Un experto en la materia apreciará que los métodos descritos anteriormente para exhibir los productos, también pueden aplicarse a los métodos para almacenar productos, refrigerar productos, congelar productos, calentar productos, etc. Los métodos para servir comidas (por ejemplo, a los niños) también se soportan por la presente divulgación.

REIVINDICACIONES

1. Una bandeja que comprende:

5 una cámara definida por unas paredes laterales opuestas primera y segunda (12, 14) que son unas secciones exteriores primera y segunda, una pared delantera, una pared trasera, y una pared inferior, en la que la pared inferior comprende unas secciones interiores primera y segunda (20, 22) unidas por una de entre una muesca y una perforación y unas secciones intermedias primera y segunda (16, 18), estando la primera sección intermedia (16) localizada entre la primera sección exterior (12) y la primera sección interior (20), y estando la segunda sección intermedia (18) localizada entre la segunda sección exterior (14) y la segunda sección interior (22), en la que las secciones exteriores primera y segunda (12, 14) y las secciones intermedias primera y segunda (16, 18), respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación; y en la que las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) y las secciones interiores primera y segunda (20, 22), respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación, caracterizada por que las secciones exteriores primera y segunda (12, 14), las secciones interiores primera y segunda (20, 22) y las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) comprenden cada una unas secciones de extremo primera y segunda y las secciones de extremo primera y segunda comprenden cada una un panel de extremo (28), en la que las paredes delantera y trasera están formadas por los paneles de extremo (28) de las secciones de extremo primera y segunda, en la que los paneles de extremo (28) de las secciones interiores primera y segunda (20, 22) no están conectadas a los paneles de extremo (28) de las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) cuando la parte inferior reposa plana, en la que la muesca o la perforación que delimita las secciones interiores primera y segunda (20, 22) entre sí y las perforaciones o las muescas que delimitan las secciones interiores (20, 22) de las secciones intermedias primera y segunda (16, 18), respectivamente, están configuradas para permitir que la bandeja tenga una primera y una segunda configuración, en la que la pared inferior reposa plana en la primera configuración y las secciones interiores primera y segunda (20, 22) forman una pared de separación dentro de la cámara, formando de este modo al menos dos compartimentos en la segunda configuración en la que la pared delantera comprende un panel de extremo (28) que se extiende desde al menos una de las paredes laterales opuestas primera y segunda (12, 14), estando el panel de extremo (28) unido a un panel de extremo (28) que se extiende desde la pared inferior; en la que la pared de separación está configurada para poder desgarrarse a lo largo de una de entre una muesca y una perforación que separa las secciones interiores (20, 22) para separar la bandeja en dos secciones específicas.

35 2. La bandeja de acuerdo con la reivindicación 1, en la que la pared delantera comprende al menos dos paneles de extremo (28) en las dos realizaciones primera y segunda, en la que los paneles de extremo (28) se extienden desde la pared inferior.

3. La bandeja de acuerdo con la reivindicación 1, en la que la bandeja está formada de una pieza de material.

40 4. La bandeja de acuerdo con la reivindicación 1, en la que el material se selecciona del grupo que consiste en plástico, cartón, panel de fibras, cartulina, yute, espuma de poliestireno, metales y combinaciones de los mismos.

5. La bandeja de acuerdo con la reivindicación 1, en la que el material es cartón corrugado.

45 6. La bandeja de acuerdo con la reivindicación 1, en la que los al menos dos componentes son imágenes especulares entre sí a lo largo de una de entre una perforación y una muesca.

7. Un método para fabricar una bandeja, comprendiendo el método las etapas de:

50 proporcionar una pieza en bruto (10) que comprende unas secciones exteriores primera y segunda (12, 14), unas secciones interiores primera y segunda (20, 22) unidas por una de entre una perforación y una muesca, y unas secciones intermedias primera y segunda (16, 18), estando la primera sección intermedia (16) localizada entre la primera sección exterior (12) y la primera sección interior (20) y estando la segunda sección intermedia (18) localizada entre la segunda sección exterior (14) y la segunda sección interior (22), en la que las secciones exteriores primera y segunda (12, 14) y las secciones intermedias primera y segunda (16, 18), respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación, en la que las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) y las secciones interiores primera y segunda (20, 22), respectivamente, están unidas por una de entre una muesca y una perforación, en la que las secciones exteriores (12, 14), las secciones interiores (20, 22) y las secciones intermedias (16, 18) comprenden cada una, unas secciones de extremo primera y segunda (24, 26); en la que las secciones de extremo primera y segunda (24, 26) comprenden cada una un panel de extremo (28); en la que las secciones exteriores (12, 14), las secciones interiores (20, 22) y las secciones intermedias (16, 18) están unidas a sus paneles de extremo respectivos (28) por una de entre una muesca y una perforación, en la que los paneles de extremo (28) de las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) son sustancialmente tan anchos como las secciones intermedias primera y segunda (16, 18); en la que los paneles de extremo de las secciones exteriores primera y segunda (12, 14) están localizados

- 5 sustancialmente adyacentes a los paneles de extremo (28) de las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) y en la que los paneles de extremo (28) de las secciones interiores primera y la segunda (20, 22) están localizados sustancialmente adyacentes entre sí, en la que los paneles de extremo (28) de las secciones interiores primera y segunda (20, 22) no están conectadas a los paneles de extremo (28) de las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) cuando la parte inferior reposa plana;
- 10 plegar la pieza en bruto a lo largo de una de entre una perforación y una muesca uniendo las secciones interiores primera y segunda (20, 22);
- 15 plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) desde las secciones interiores primera y segunda, respectivamente, de manera que las secciones interiores (20, 22) forman una pared interior vertical de la bandeja;
- 20 plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda desde las secciones exteriores primera y segunda, respectivamente, para formar una bandeja;
- 25 plegar los paneles de extremo (28) de las primeras secciones de extremo (24) para formar una pared delantera y plegar los paneles de extremo (28) de las segundas secciones de extremo (26) para formar una pared trasera;
- 30 exhibir un producto de consumo desgarrando la bandeja a lo largo de una de entre una perforación y una muesca uniendo las secciones interiores primera y segunda (20, 22) para separar la bandeja en las dos secciones individuales;
- colocar al menos una de las dos secciones individuales en un estante de venta al por menor.
8. El método de acuerdo con la reivindicación 7, en el que la pluralidad de paneles de extremo (28) de las segundas secciones de extremo (26) se adhieren entre sí para formar la pared trasera.
9. El método de acuerdo con la reivindicación 7, que comprende además colocar los envases secundarios en la pieza en bruto después de plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) desde las secciones interiores primera y segunda (20, 22), respectivamente.
10. El método de acuerdo con la reivindicación 7, que comprende además colocar unos productos de consumo en la bandeja después de plegar la pieza en bruto a lo largo de las líneas que dividen las secciones intermedias primera y segunda (16, 18) desde las secciones exteriores primera y segunda, respectivamente.
11. El método de acuerdo con la reivindicación 7, que comprende además colocar una cubierta sobre la bandeja.

FIG. 3

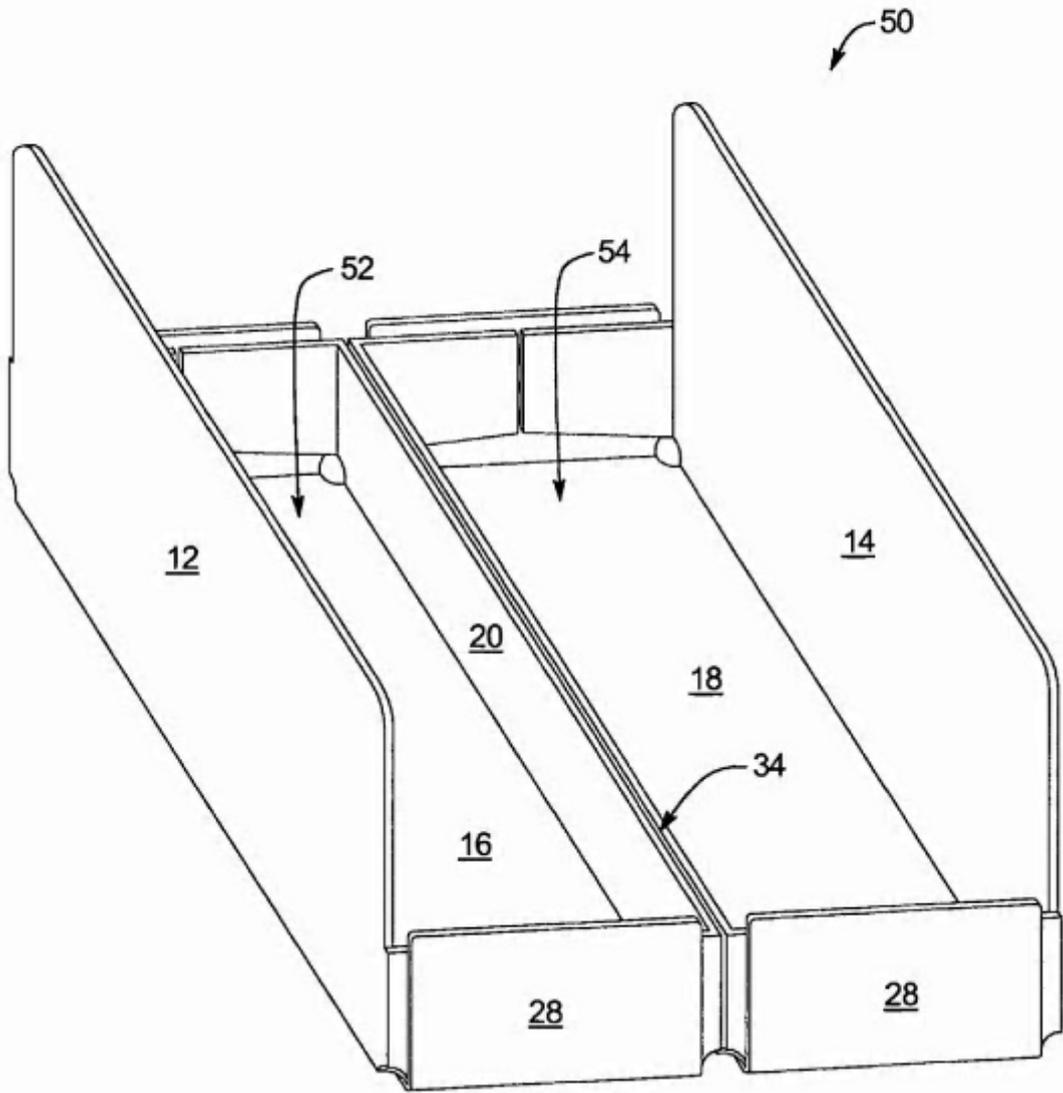


FIG. 4

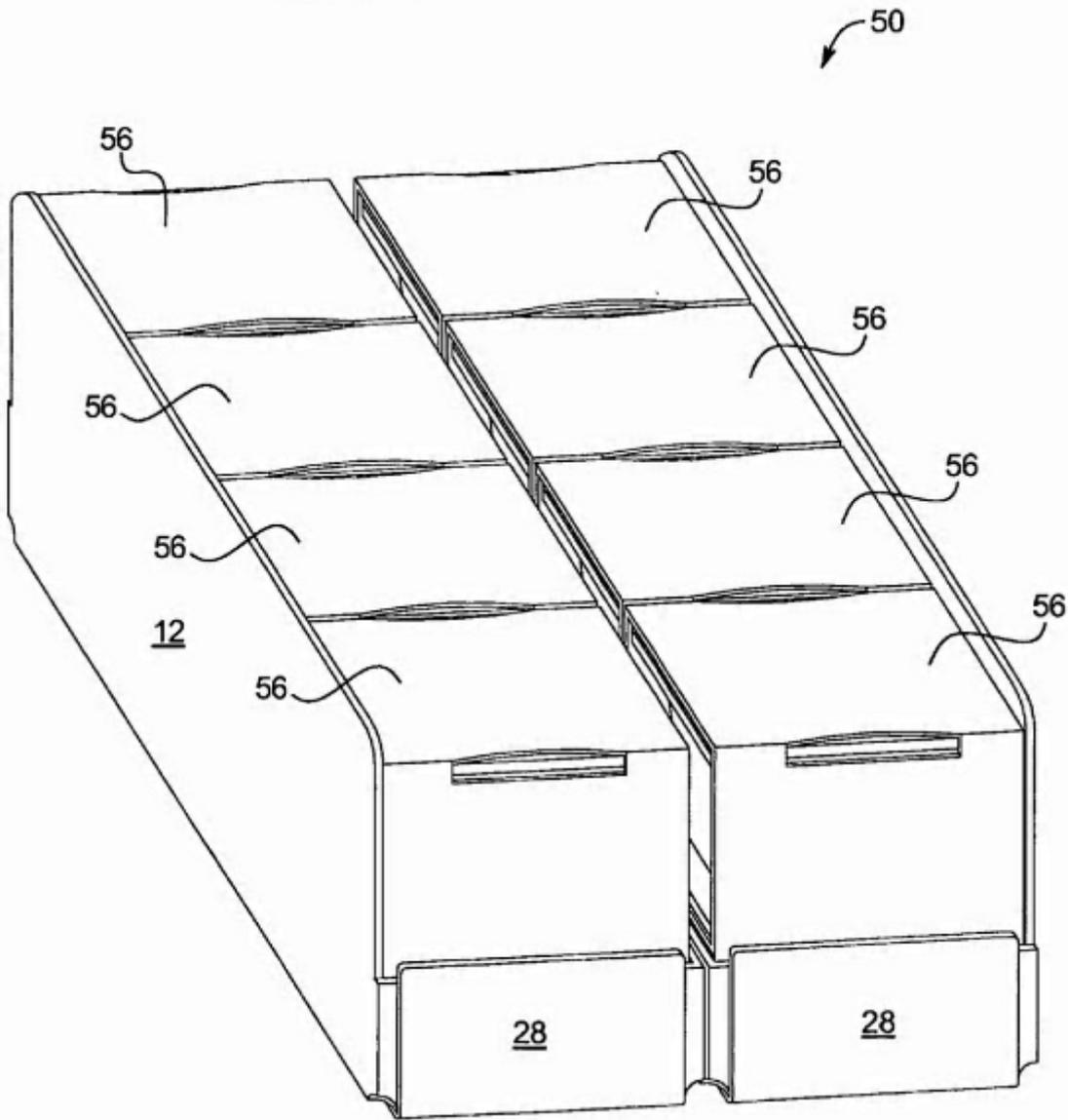
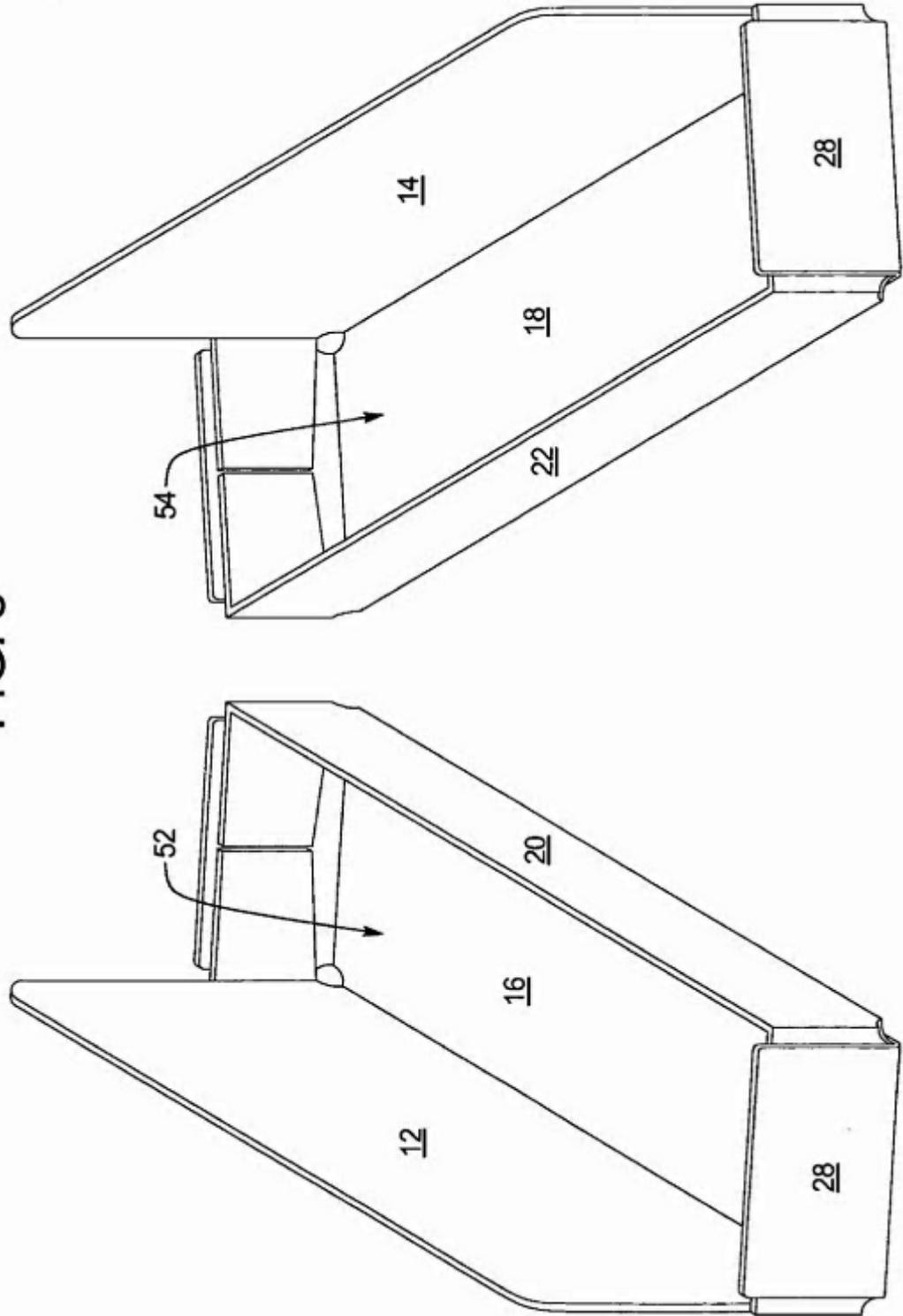


FIG. 5



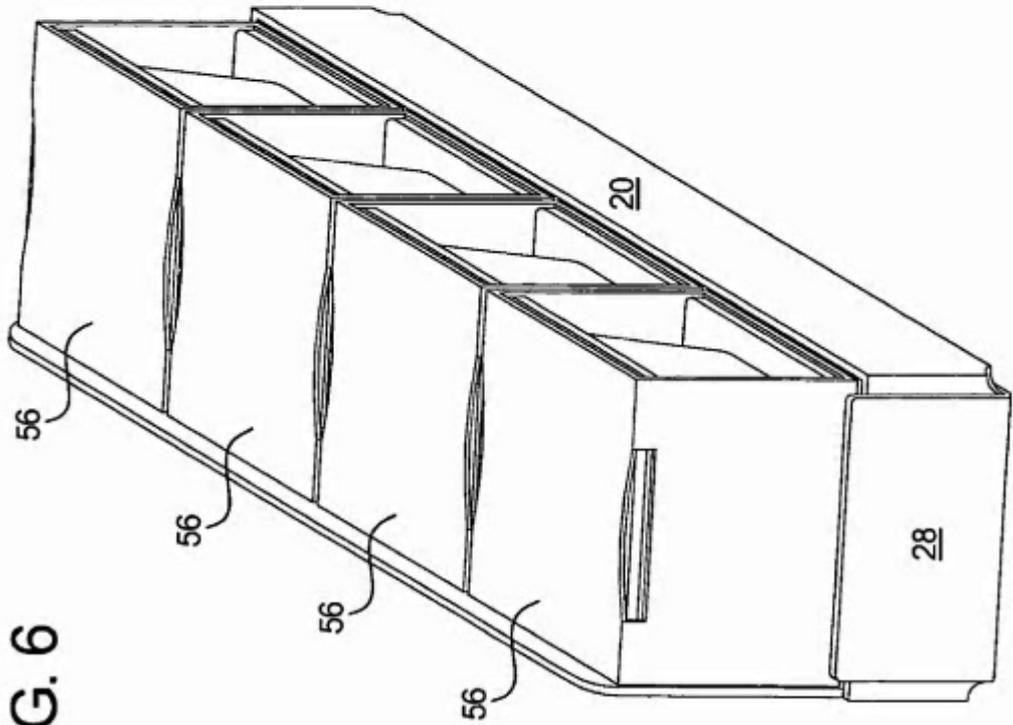
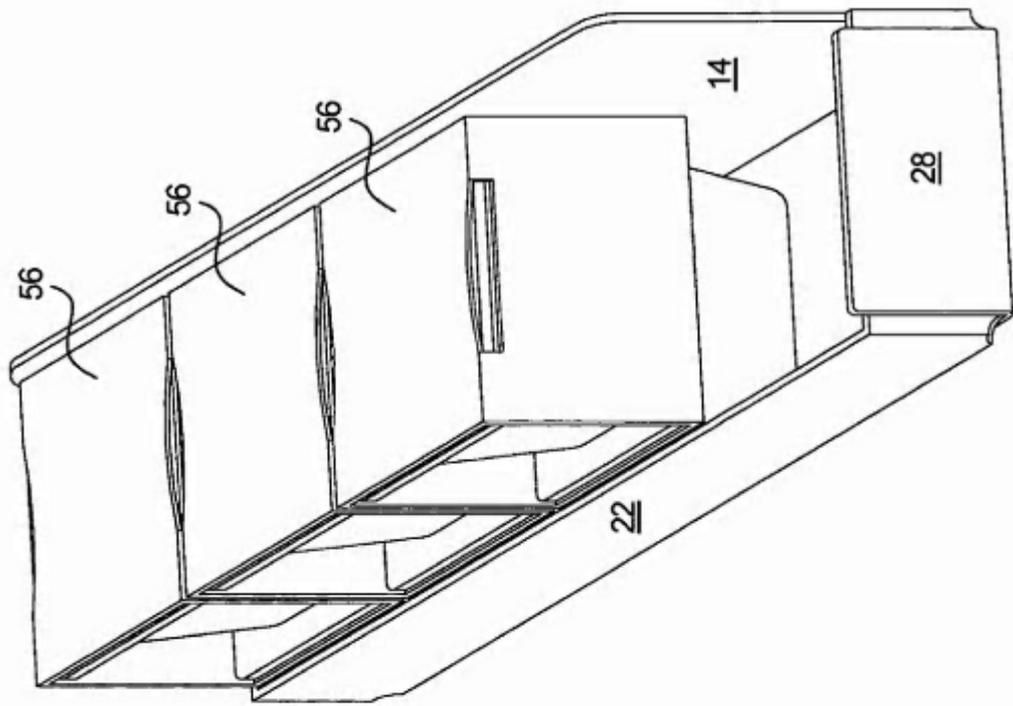


FIG. 6

FIG. 7

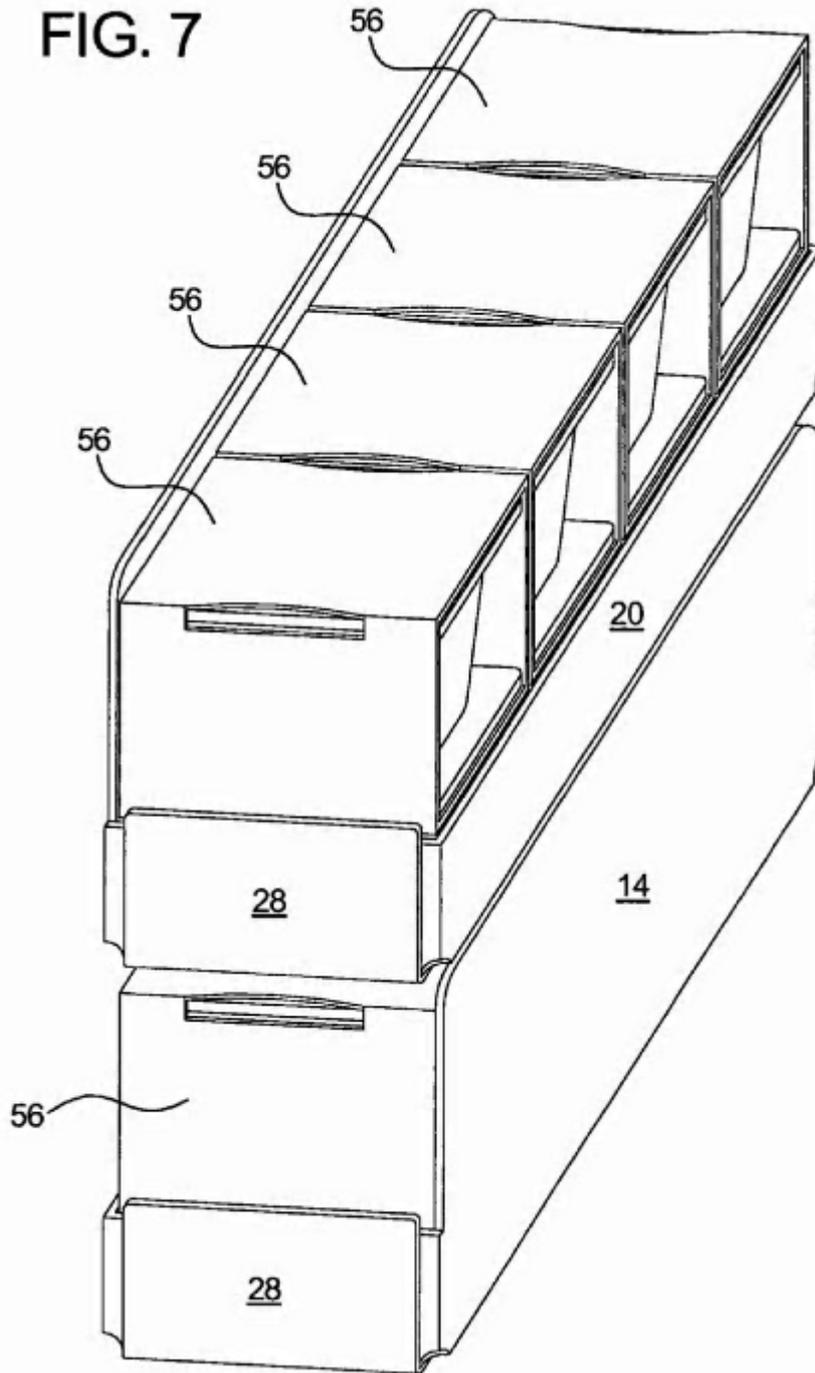


FIG. 8A

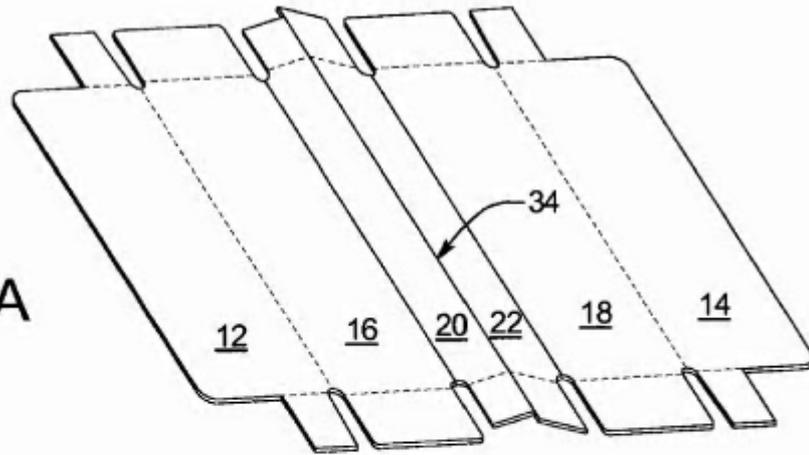


FIG. 8B

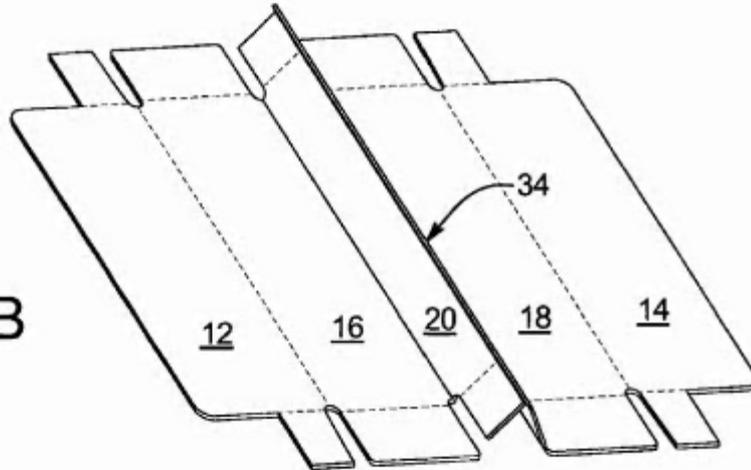


FIG. 8C

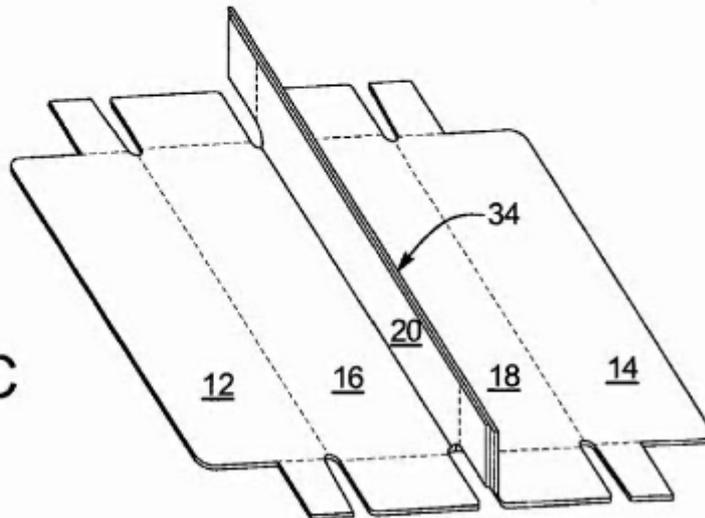


FIG. 8D

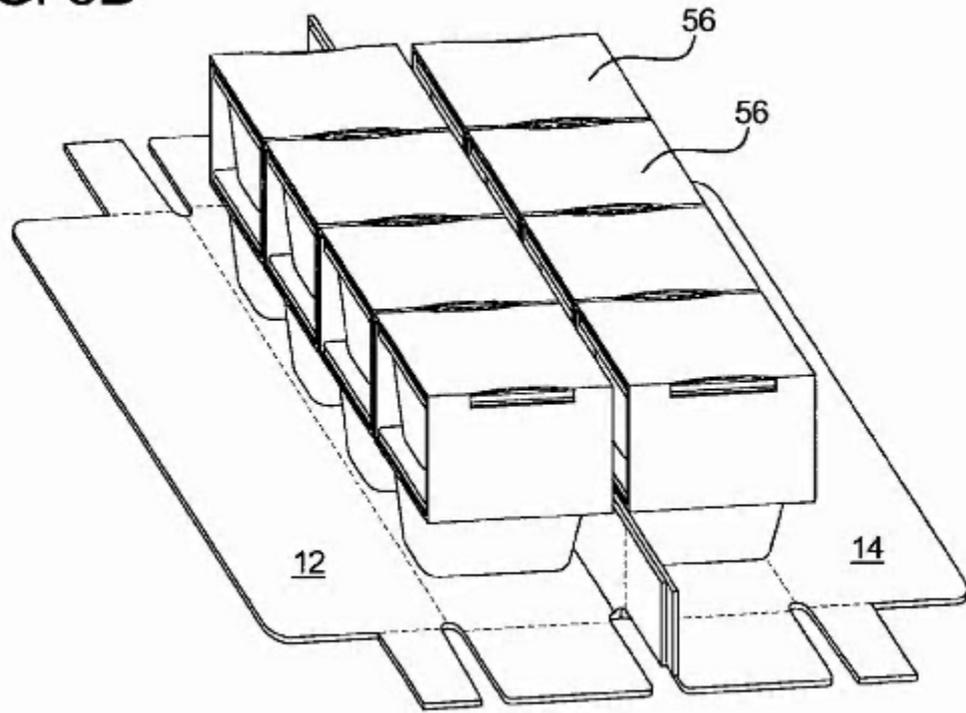


FIG. 8E

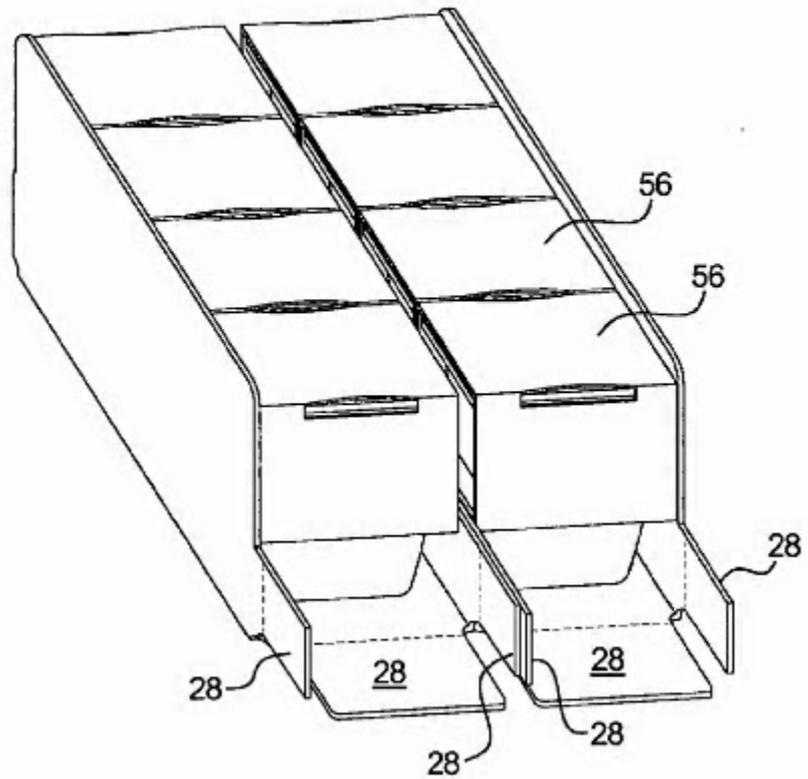


FIG. 8F

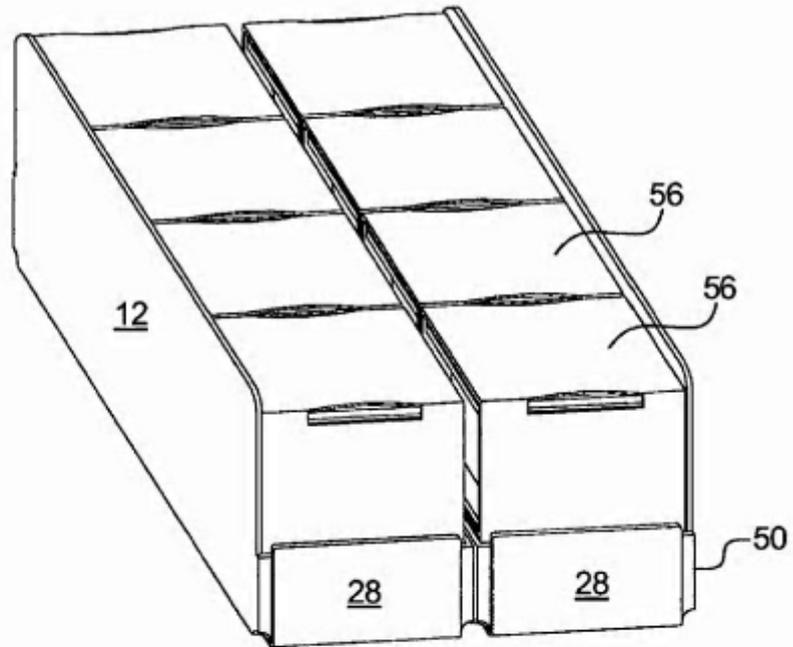


FIG. 8G

