



315996

P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I Ó N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA APOSITOS Y MATERIAL DE CURA", a favor de la razón social española TEXTIL FARMACEUTICA RIOJANA, S.A., residente en LOGROÑO, calle Milicias nº 4 y 6.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de envases para apósitos y material de cura y vendaje, practicada con éxito en el extranjero y no conocida en España.

5. La invención está basada en la obtención de un envase que se caracteriza por la individualidad de sobres que comprendan en perfecto estado de esterilización compresas de gasa hidrófila, con una o más compresas estériles de uso inmediato, quedando los demás sobres con sus compresas estériles para un posterior empleo médico, de tal
- 10.



315996

suerte que durante mucho tiempo, meses o años sigan estériles las compresas que no se emplearon.

5. Esta es una notable ventaja sobre lo actualmente conocido, puesto que ahora al abrir una caja metálica, de plástico, etc., y usar las primeras compresas, queda la caja después de cerrada con el resto de las compresas, de las que ya no puede asegurarse que estén estériles.

Comprenden estos perfeccionamientos un proceso en que intervienen las siguientes fases:

10. 1.- Preparación del envasado.  
2.- Colocación del contenido y cierre parcial  
3.- Esterilización en envase abierto.  
4.- Cierre total en ambiente estéril.

15. En la primera fase intervienen como elementos base unas bandas laminares flexibles, de un material inalterable como papel apropiado, material plástico, papeles metálicos de aluminio, estaño u otros con sus caras interiores plastificadas o no.

20. En la segunda fase, se procede a disponer sobre una de estas láminas una pluralidad de agrupaciones de material de compresas de gasa hidrófila en número preestablecido para ser consumidas en una sola cura, disponiendo sobre este conjunto la otra lámina, formando cubrición, cerrando por presión, pegamento, soldadura de alta frecuencia u otras, los bordes que han de limitar cada sobre, pudiendo quedar estos bordes  
25. parcialmente abiertos.

En la tercera fase se procede a esterilizar los envases que están parcialmente abiertos, y en la 4ª fase cerrándolos después.



315996

Una vez logrado el completo de carga, esterilización y cierre, queda la posibilidad de obtener por cortes de las soldaduras intermedias, la separación individual de cada sobre, con sus compresas protegidas con independencia

5. total de un sobre con respecto a los otros del conjunto.

También pueden llenarse sobres previamente fabricados o elaborados con papeles apropiados, termoplásticos o no, o metalizados, etc. etc. de formas diversas (cuadrados, rec-

10. tangulares, etc), procediéndose a su llenado a mano o con máquinas apropiadas con una o varias compresas de gasa hidrófila en su interior y esterilizar estos sobres y cerrarlos después, para colocarlos posteriormente en grupos de varios sobres en cajas de cartón, u otro material, envueltas o no con papel celofana para su venta y uso conveniente.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras materias más adecuadas, los aparatos más convenientes para cada caso y el orden de operaciones más apto para lograr el fin propuesto, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

20.

315996



N O T A

Descrito el objeto del presente invento, se declaran como no divulgadas ni practicadas en España, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de envases para apósitos y material de cura, caracterizados por el hecho de constituir individualmente sobre de compresas de gasa, hidrófila para cura, con una o más compresas estériles para uso inmediato, quedando los demás sobres del conjunto con sus compresas estériles para un posterior empleo, en ocasión oportuna con toda su eficacia; siguiendo para lograrlo, un proceso que comprende una fase preparatoria en la que intervienen como elemento base, unas bandas de material inalterable y flexible, tal como papel apropiado, material plástico, papeles metálicos de aluminio, estaño u otros con sus caras interiores plastificadas o no; una segunda fase o de llenado que consiste en disponer sobre una de estas láminas una pluralidad de agrupaciones de compresas de gasa hidrófila en número preestablecido para ser consumidas en cada cura; en disponer sobre este conjunto la otra lámina formando cubrición, comprendiendo las fases de conclusión a base de esterilización y
  - 10.
  - 15.
  20. soldadura posterior para la constitución de envases individuales, separables unos de otros por cortado de las líneas de soldadura.
2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación en los que las fases iniciales pueden realizarse, dentro o fuera del aparato de esterilización.



3. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, en los que el cierre de los envases por presión, pegamento o soldadura de alta frecuencia, etc., puede ser realizada dentro del aparato de esterilización o bien a la salida de las bandas, operando en ambiente estéril.

4. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3 en los que la formación del envase o sobre se efectúa mediante prensa que en su frente de trabajo comprende los nervios adecuados para lograr el cierre del cuerpo del sobre, dando como resultado la obtención de una pluralidad de envases, tantos como agrupaciones de compresas de gasa hidrófila herméticamente cerrados e independientes entre sí que pueden separarse por sucesivos cortes de las líneas intermedias de soldadura, para dar lugar a envases unitarios.

5. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 4 en los que en otra alternativa de realización se procede a partir de envases individuales en forma de sobre o similar que pueden tener uno o más costados sin soldar, procediéndose en el primer caso o sea aquél que presente algún costado o borde sin soldar, a realizar la soldadura del mismo después de la esterilización.

6.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases para apósitos y material de cura.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 5 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 30 JUL 1965  
p.a. JAIME IS...