

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO 455983	10 AI
21	22 FECHA DE PRESENTACION 25 noviembre 1976	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO			32 FECHA			33 PAIS		
47 FECHA DE PUBLICIDAD			51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65B			62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA		
64 TITULO DE LA INVENCION *Procedimiento para el envasado hermético de artículos esencialmente planos*.								
71 SOLICITANTE (S) Sr. D. JUAN AMO CERVANTES								
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Ctra. de Ctos, s/n., Última nave industrial, planta 4ª, 2ª puerta BADALONA.--(Barcelona)								
72 INVENTOR (ES) El mismo solicitante.								
73 TITULAR (ES)								
74 REPRESENTANTE D. Joaquin Bolibar Pera								

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

=====

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento que ha sido estudiado para conseguir el envasado de artículos preferentemente de uso clínico en bolsas planas de papel que quedan totalmente cerradas en forma her-  
5      mética.

Más concretamente, el procedimiento ha sido ideado para envasar artículos de una manera continua y con rapidez, especialmente artículos sanitarios que se deben acondicionar de una forma esterilizada, tal como guantes para médicos  
10     operadores y personal sanitario.

Como es sabido, los artículos de uso clínico, especialmente los guantes que utilizan el personal médico y sanitario deben estar esterilizados. Hasta ahora, dichos artículos envasados manualmente en bolsas de papel que se cierran  
15     por encolado. Con tal sistema de envasado no se puede garantizar completamente una perfecta hermeticidad del cierre de todos los envases, y por lo tanto, la esterilidad que debe presentar su contenido.

El problema de la hermeticidad del cierre se puede  
20     solventar perfectamente, envasando los citados guantes en envases o bolsas de plástico y efectuando el cierre del mismo por termosoldadura. Pero tal tipo de envasado presenta el inconveniente de que la apertura del envase no resulta fácil, ya que el plástico al intentar su rotura se estira y  
25     no se consigue fácilmente.

La finalidad de la invención consiste en eliminar los inconvenientes apuntados, tanto en lo que se refiere a

una perfecta hermeticidad del cierre que permitirá garantizar la esterilidad de su contenido, como en lo que se refiere a la facilidad de rotura del envase.

5 En consecuencia, la presente invención tiene por objeto un procedimiento para el envasado hermético de artículos esencialmente planos, que se caracteriza por hacer avanzar continuamente una banda de papel provista en su superficie superior de una película termoplástica, colocar los artículos sobre ella a distancias predeterminadas, aplicar en forma continúa sobre la primera banda una segunda 10 banda de papel provista asimismo de una película termoplástica en su superficie inferior, y troquelar y soldar por fusión las películas enfrentadas según un contorno cerrado que rodea el artículo.

15 De acuerdo con el procedimiento de la invención, se obtiene un envase que está constituido por dos láminas de papel provistas en las caras enfrentadas de respectivas películas de material termoplástico que se unen por termosoldadura. Las películas de plástico aseguran la hermeticidad y el papel, la fácil rotura del envase. 20

Para facilitar la explicación más detallada y la comprensión de lo expuesto, se acompaña una hoja de dibujos en los que se ha representado un caso práctico de realización del procedimiento en cuestión, que se cita tan sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de la invención. 25

En dichos dibujos:

La figura 1 es una representación esquemática en alzado de una instalación en que se puede llevar a cabo el procedimiento.

Y la figura 2 corresponde a un detalle en planta que permite apreciar como tiene lugar la formación de los envases con el artículo en su interior.

De conformidad con los dibujos, dicho procedimiento comporta el empleo de dos bandas continuas -1- y -2- de papel que, en las caras enfrentadas están provista de respectivas películas de un material plástico, de preferencia polietileno. Dichas bandas -1- y -2- son suministradas por respectivas bobinas -3- y -4- giratorias en sentidos opuestos cuyo avance se efectúa por medios oportunos y a partir de las cuales las bandas discurren en posición sustancialmente horizontal. La banda inferior -1- avanza sobre una mesa de trabajo designada en general con -5-, encima de la cual y a una pequeña distancia avanza guiada por rodillos -6- la banda superior -2-.

Sobre la banda inferior -1- se disponen los artículos -7- a envasar que en el caso descrito como ejemplo son pares de guantes -8- de uso clínico, constituido cada uno de ellos por dos delgadas láminas de material plástico termosoldadas según un contorno conveniente y debidamente esterilizados para el empleo principalmente en intervenciones quirúrgicas, los cuales se colocan en sucesión separados entre sí en forma equidistante.

En una zona próxima al final del recorrido de las dos bandas está dispuesto un dispositivo -9- provisto de troquel y elemento calefactor -10- de contornos rectangulares, que en el movimiento de descenso efectúa simultáneamente las operaciones de corte y termosoldadura de las dos bandas según un contorno rectangular -11-, con lo cual se for-

man bolsas -12- herméticamente cerradas en cuyo interior quedan alojados y perfectamente envasados los pares de guantes -8-.

5 Los medios de accionamiento que hacen avanzar las bandas -1- y -2-, según la forma de realización ilustrada a título de ejemplo, consisten en sendos rodillos -14- que accionan los márgenes -M- respectivos de las bandas superpuestas y en contacto. En lugar de la citada disposición, dichos medios podrían consistir en un único cilindro que ocupara todo el ancho de la banda.

10 Durante el avance de las bandas después de formados los envases -12- por corte y termosoldadura, se disponen medios separadores convenientes para separar los envases -12- de la parte residual -R- de las bandas que no ha sido troquelada. De acuerdo con los diseños, una rampa -15- dirige los envases -12- a un colector -16-, yendo a parar la parte residual -R- a un colector -13-.

15 El procedimiento de la presente invención, permite la obtención de los envases planos -12- con una perfecta hermeticidad y gran rapidez de ejecución, en los que el papel con la película de polietileno presenta una rotura por desgarro adecuada.

20 Debe hacerse constar que el procedimiento es susceptible de modificaciones de detalle, siempre que con las mismas no se altere la esencia de la invención. Así, por ejemplo, es variable el tipo de papel y el material plástico de recubrimiento, la forma de las bolsas que pueden tener otro contorno distinto al rectangular ilustrado y descrito, los detalles de la instalación empleada en la formación de

los envases y puede variar el tipo de producto envasado, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones siguientes.

5

N O T A  
\*\*\*\*\*

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

10 1.- Procedimiento para el envasado hermético de artículos esencialmente planos, caracterizado por hacer avanzar continuamente una banda de papel provista en su superficie superior de una película termoplástica, colocar los artículos sobre ella a distancias predeterminadas, aplicar en forma continua sobre la primera banda una segunda 15 banda de papel provista asimismo de una película termoplástica en su superficie inferior, y troquelar y soldar por fusión las películas enfrentadas según un contorno cerrado que rodea el artículo.

20 2.- Procedimiento para el envasado hermético de artículos esencialmente planos.

Esta memoria consta de cinco páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, 25 de Noviembre de 1976.

P.A.



FIG. 1

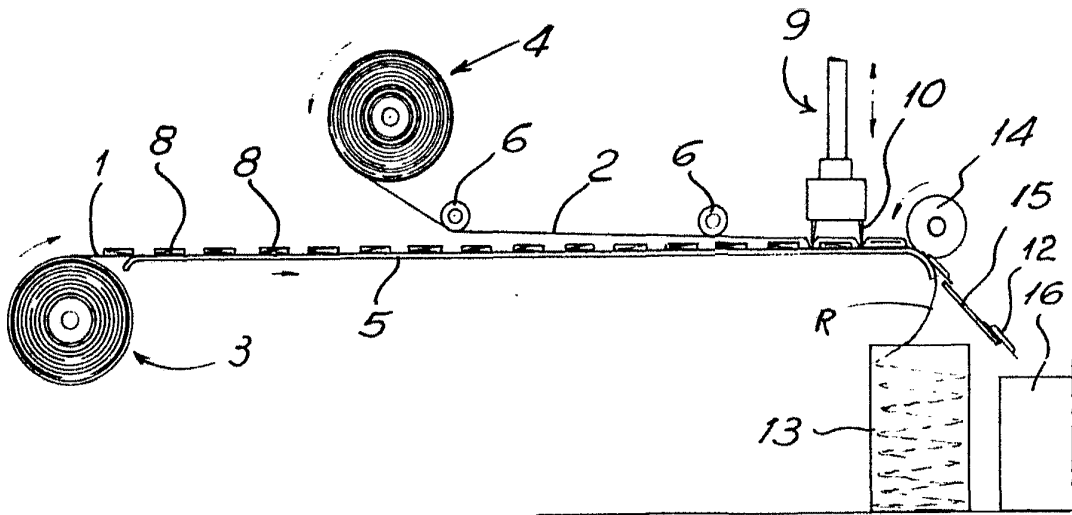
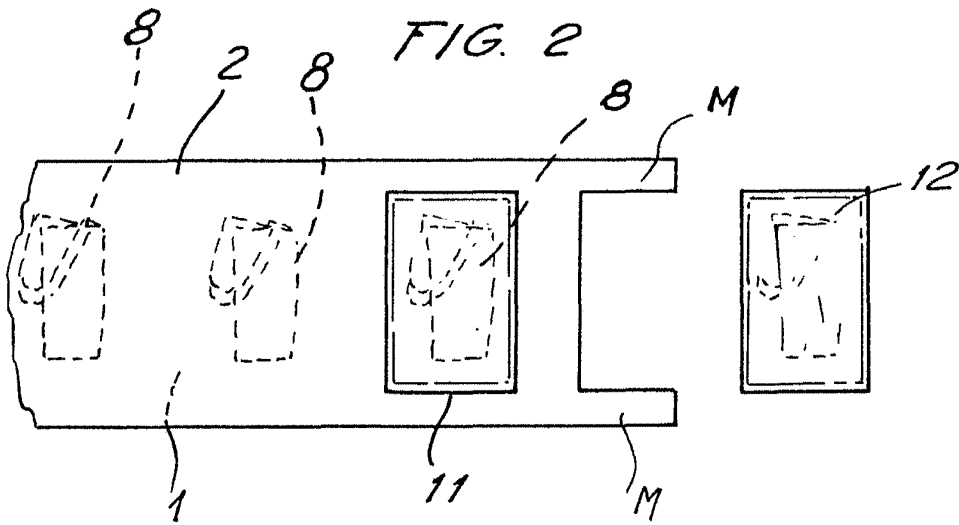


FIG. 2



FOR AUTORIZACION

A large, stylized handwritten signature or scribble, possibly representing the inventor or a representative, located below the text 'FOR AUTORIZACION'.