



República Federativa do Brasil  
Ministério do Desenvolvimento, Indústria  
e do Comércio Exterior  
Instituto Nacional da Propriedade Industrial.

(21) **PI 0714197-1 A2**

(22) Data de Depósito: 22/06/2007  
(43) Data da Publicação: 26/12/2012  
(RPI 2190)



(51) *Int.Cl.:*  
B65D 85/76  
B65D 77/24  
B65B 3/02

(54) **Título:** DISPOSITIVO DE ACONDICIONAMENTO DE UM PRODUTO ALIMENTAR, TAL COMO UM QUEIJO, E SEU PROCESSO DE FABRICAÇÃO

(30) **Prioridade Unionista:** 05/07/2006 FR 06 06116

(73) **Titular(es):** Bongrain S.A.

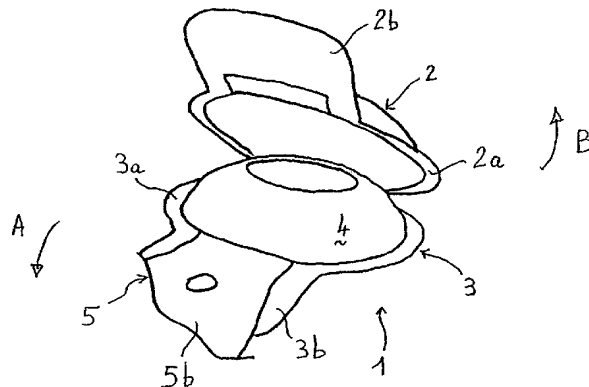
(72) **Inventor(es):** Florian Genton, Jacky Boyer, Joël Porte, Yves Bonnin

(74) **Procurador(es):** Dannemann ,Siemsen, Bigler & Ipanema Moreira

(86) **Pedido Internacional:** PCT FR2007001036 de 22/06/2007

(87) **Publicação Internacional:** WO 2008/003842de 10/01/2008

(57) **Resumo:** DISPOSITIVO DE ACONDICIONAMENTO DE UM PRODUTO ALIMENTAR, TAL COMO UM QUEIJO, E SEU PROCESSO DE FABRICAÇÃO". A presente invenção refere-se a um dispositivo de acondicionamento de um produto alimentar, tal como uma porção individual de queijo, e um processo de fabricação desse dispositivo de acondicionamento. Um dispositivo (1), de acordo com a invenção, compreende dois contentores (2 e ) selados um no outro em dois rebordos periféricos respectivos (2a e 3a) que eles apresentam de modo a delimitar juntos uma parede de cavidade fechada que recebe o produto (4) a acondicionar, esses rebordos são prolongados respectivamente para o exterior dos contentores por duas abas de abertura (2b e 3b) confrontantes próprias para serem destacadas uma da outra por tração para abrir o dispositivo por dessolidarização dos rebordos, o dispositivo compreendendo um meio de prensão (5) do produto montado solidário desse último na parte de dentro da cavidade, o meio de prensão atravessando a parede de cavidade se estendendo para além das abas, que são seladas no meio de prensão. De acordo com a invenção, o meio de prensão apresenta uma estrutura rígida que adere ao produto e a uma geometria substancialmente plana, as abas sendo seladas nas duas faces respectivas do meio de prensão.



Relatório Descritivo da Patente de Invenção para "**DISPOSITIVO DE ACONDICIONAMENTO DE UM PRODUTO ALIMENTAR, TAL COMO UM QUEIJO, E SEU PROCESSO DE FABRICAÇÃO**".

5 A presente invenção refere-se a um dispositivo de acondicionamento de um produto alimentar, tal como uma porção individual de queijo, e a um processo de fabricação desse dispositivo de acondicionamento.

É conhecido acondicionar porções individuais de queijo em embalagens que são de tipo de uma concha vazada fechada por um opérculo e que contêm uma porção de queijo montada solidária de um bastonete. Podem por exemplo ser citadas as porções de queijo comercializadas pela requerente sob a denominação "Kidiboo". Esse bastonete, que forma um meio de prensão para o consumo da porção de queijo depois da abertura do opérculo, é integralmente alojado na parte de dentro da embalagem.

Também é conhecido acondicionar essas porções em embalagens de duas conchas vazadas que são seladas uma na outra através de seus rebordos periféricos respectivos e que contêm a porção de queijo. Pode por exemplo ser citado o documento WO-A-00/21855 para a descrição de tais embalagens, que ensina utilizar uma lingüeta de abertura solidária da face interna da parede da embalagem, assim como as porções comercializadas sob a denominação "Milkana" pela requerente, que são cada uma delas montadas solidárias de um bastonete de prensão integralmente alojado na parte de dentro da embalagem.

Um objetivo da presente invenção é propor um novo dispositivo de acondicionamento de um produto alimentar, tal como uma porção individual de queijo, de tipo que compreende dois contentores selados um no outro em dois rebordos periféricos respectivos que eles apresentam de modo a delimitar juntos uma parede de cavidade fechada que recebe o produto, esses rebordos são prolongados respectivamente para o exterior dos contentores por duas abas de abertura confrontantes próprias para serem destacadas uma da outra por tração para abrir o dispositivo por dessolidarização desses rebordos, o dispositivo compreendendo um meio de prensão do produto montado solidário desse último na parte de dentro da dita cavidade,

o dito meio de prensão atravessando a dita cavidade se estendendo para  
isso para além das ditas abas de abertura, que são seladas no dito meio de  
prensão, dispositivo que permite que o consumidor o segure ainda mais  
comodamente antes de sua abertura sem penalizar sua estanqueidade nem  
5 sua facilidade de abertura ("descascabilidade").

Para isso, um dispositivo de acondicionamento de acordo com a  
invenção é tal que o dito meio de prensão apresenta uma estrutura rígida  
que adere ao dito produto e uma geometria substancialmente plana, as ditas  
abas sendo seladas nas duas faces respectivas do dito meio de prensão.

10 Será notado que essa montagem do dito meio de prensão a-  
través da parede da dita cavidade permite manipular facilmente o dispositivo  
de acondicionamento antes de abri-lo para consumo.

Também será notado que essa montagem transpassante do  
meio de prensão, combinada com a selagem das abas de abertura nesse  
15 último, permite abrir facilmente o dispositivo destacando-se para isso essas  
duas abas "descascáveis" uma da outra, vantajosamente exercendo para  
isso com uma mão uma tração em uma das abas do lado oposto à outra ao  
mesmo tempo em que se mantém no lugar com a outra mão o meio de pre-  
ensão.

20 Será notado por outro lado que esse meio de prensão que ex-  
cede das ditas abas de abertura confere ao dispositivo de acondicionamento  
assim obtido apresenta um caráter lúdico para as crianças, notadamente  
devido ao fato de que o dito meio de prensão pode apresentar diversas  
formas, motivos e/ou cores que vêm completar aqueles dos contentores que  
25 contêm a porção acondicionada (o meio de prensão pode assim apresentar  
duas faces com motivos idênticos ou diferentes).

Vantajosamente, o dito meio de prensão apresenta uma zona  
exterior que se estende para além das ditas abas em um comprimento que  
pode ser igual ou superior a 5 mm e de preferência igual ou superior a 10  
30 mm, de modo que se possa segurar a dita zona exterior.

De acordo com uma outra característica da invenção, o dito  
meio de prensão apresenta uma zona interna solidária do dito produto que

apresenta pelo menos um orifício transpassante, de modo a maximizar a adesão do dito produto às duas faces do dito meio de prensão, e que apresenta de preferência uma pluralidade de orifícios transpassantes de tipo oblongos que se estendem ao mesmo tempo na direção da largura e do comprimento do dito meio de prensão.

Dessa maneira, obtém-se vantajosamente uma adesão ou coesão do queijo ao mesmo tempo sobre si mesmo e sobre o meio de prensão que é melhorada, através de o preenchimento desses orifícios pelo dito produto.

De preferência, o dito meio de prensão apresenta uma espessura compreendida entre 1 mm e 2,5 mm.

Será notado que essa selagem das ditas abas de abertura no dito meio de prensão permite conservar o dito produto de uma maneira perfeitamente estanque antes de sua abertura e também assegurar os consumidores de sua integridade, devido ao fato de que qualquer abertura dos contentores através dessas abas é irreversível e é portanto assinalada aos consumidores por seu descolamento.

De acordo com uma outra característica da invenção, os ditos contentores podem apresentar uma estrutura flexível adaptada para permitir a dessolidarização dos ditos rebordos e uma mesma geometria que tem, por exemplo, substancialmente uma forma de copela.

Vantajosamente, os ditos contentores podem ser adaptados para permanecer articulados um ao outro em uma zona dos ditos rebordos que é oposta àquela que corresponde às ditas abas, depois de abertura do dito dispositivo por dessolidarização dos ditos rebordos.

De acordo com um modo preferencial de realização da invenção, os ditos contentores são formados por insuflação de duas películas feitos de matéria plástica que apresentam cada um deles, vantajosamente, uma espessura média compreendida entre 40  $\mu\text{m}$  e 400  $\mu\text{m}$ .

De acordo com um exemplo preferencial de realização da invenção, o dito meio de prensão pode ser à base de polipropileno, os ditos contentores podendo ser constituídos por películas de camadas múltiplas

que compreendem pelo menos três camadas respectivamente à base de polietileno tereftalato orientado, de poliestireno e de polipropileno.

A título opcional, os ditos contentores podem compreender por outro lado uma camada suplementar de barreira, por exemplo, ao oxigênio à base de um copolímero de etileno e de álcool vinílico, e/ou à luz.

Será notado que um e/ou outro dos ditos contentores podem ser vantajosamente decorados com meios de impressão apropriados, vantajosamente por heliogravura, e recobertos com um verniz que pode ser de tipo fosco ou brilhante, o que melhora ainda mais sua apresentação e sua atração para as crianças.

Um processo de fabricação de acordo com a invenção do dispositivo de acondicionamento tal como definido acima compreende as etapas sucessivas seguintes:

a) conformação por insuflação de duas películas feitos de matéria plástica que apresentam vazados complementares destinados a formar os ditos contentores,

b) selagem das duas películas complementares assim formadas, entre as quais são dispostos, para cada par de contentores confrontantes, uma fenda destinada a permitir a inserção do dito meio de prensão e um gargalo de enchimento destinado a permitir o enchimento da dita cavidade,

c) termosselagem em contato com as ditas abas do dito meio de prensão inserido na dita cavidade,

d) enchimento através do dito gargalo de cada dispositivo de acondicionamento assim obtido com o dito produto, tal como um queijo,

e) soldagem das bordas do dito gargalo para cada dispositivo, e

f) corte das películas assim obtidas para a obtenção dos dispositivos individuais.

Será notado que esse processo de fabricação de acordo com a invenção pode ser vantajosamente executado de modo contínuo em uma instalação automatizada, através da conformação em folhas confrontantes de um grande número de pares de impressões vazadas que são destinadas

a formar o mesmo número de pares de contentores selados juntos.

Outras características, vantagens e detalhes da presente invenção se destacarão com a leitura da descrição seguinte de vários exemplos de realização da invenção, dados a título ilustrativo e não limitativo, a dita descrição sendo realizada em referência aos desenhos anexos, entre os quais:

a figura 1 é uma vista lateral de um dispositivo de acondicionamento de acordo com a invenção em uma posição de fechamento,

a figura 2 é uma vista de cima do dispositivo de acondicionamento da figura 1,

a figura 3 é uma vista parcial de cima e em perspectiva que mostra a inserção de um meio de prensão do produto a acondicionar, em uma impressão de uma película destinada a formar um dos contentores desse dispositivo,

a figura 4 é uma vista em perspectiva desse meio de prensão disposto em um contentor obtido a partir da película da figura 3,

a figura 5 é uma vista em perspectiva e em uma posição de abertura do dispositivo de acondicionamento de acordo com as figuras 1 e 2, e

a figura 6 é uma vista de cima de uma folha feita de matéria plástica que apresenta uma pluralidade de impressões destinadas a formar o mesmo número de contentores para o dito dispositivo.

O dispositivo de acondicionamento 1 ilustrado nas figuras 1 e 2 compreende essencialmente:

- dois contentores 2 e 3 de tipo conchas flexíveis que são selados um no outro em dois rebordos periféricos respectivos 2a e 3a que eles apresentam de modo a limitarem juntos uma cavidade fechada que recebe uma porção individual 4 de queijo (visível somente na figura 5), e

- um meio de prensão 5 dessa porção 4 que é montado solidário dessa última por uma zona interna 5a que ele compreende, e que atravessa a parede 6 dessa cavidade, esse meio de prensão 5 sendo formado por uma haste rígida ou bastonete relativamente largo e feito de uma só vez.

Nesse exemplo de realização, os contentores 2 e 3 apresentam ambos uma mesma forma de copela da qual os rebordos 2a e 3a formam colares circulares. Será entretanto notado que os contentores 2 e 3 de acordo com a invenção e seus rebordos respectivos 2a e 3a poderiam apresentar outras geometrias.

Mais precisamente, os rebordos 2a e 3a são prolongados respectivamente para o exterior dos contentores 2 e 3 por duas abas de abertura 2b e 3b idênticas e confrontantes que são mutuamente "descascáveis" (isto é próprias para serem destacadas uma da outra por tração) e que são seladas nas faces respectivas do meio de prensão 5, para abrir o dispositivo 1 através de uma dessolidarização dos rebordos 2a e 3a. Como está notadamente visível na figura 2, o meio de prensão 5 é prolongado para além das abas 2b e 3b por uma zona exterior 5b na maneira de uma lingüeta, cujo largura em sua extremidade livre é substancialmente igual àquela de cada aba de abertura 2b, 3b.

No exemplo da figura 2, cada aba 2b, 3b prolonga o rebordo 2a, 3a do contentor 2, 3 correspondente de acordo com uma forma globalmente retangular.

Os contentores 2 e 3 selados um no outro por esses rebordos 2a e 3a são por outro lado projetados para formar uma articulação 7 em uma zona diametralmente oposta àquela das abas 2b e 3b, por ocasião da abertura do dispositivo 1 (ver a figura 5).

De preferência, os contentores 2 e 3 são à base de uma película de camadas múltiplas "descascável" feita de matéria plástica que apresenta uma espessura média compreendida entre 40  $\mu\text{m}$  e 400  $\mu\text{m}$ , e que compreende três camadas respectivamente constituídas por polietileno tereftalato orientado ("OPET" em abreviado), por poliestireno e por polipropileno e, opcionalmente, uma camada suplementar de barreira por exemplo ao oxigênio constituída por um copolímero de etileno e de álcool vinílico ("EVOH" em abreviado).

Quanto ao meio de prensão 5, ele apresenta de preferência uma espessura compreendida entre 1 mm e 2,5 mm, e ele é constituído por

polipropileno, vantajosamente colorido. Esse meio de apreensão 5 é por outro lado desprovido de qualquer parte cortante para o consumidor, e ele é essencialmente projetado, por um lado, para apresentar uma resistência elevada às quebras ou rasgamentos notadamente em sua zona exterior 5b e, por outro lado, para apresentar uma adesão maximizada à porção de queijo 4 através de orifícios oblongos ou frestas 5c, 5d, 5e que ele apresenta em sua zona interna 5a (ver as figuras 3 e 4).

Como ilustrado no exemplo de realização das figuras 3 e 4, a zona interna 5a do meio de apreensão 5 pode representar uma cabeça plana que é provida de dois olhos e de uma boca a título de orifícios 5c e 5d mais ou menos oblongos, e que é ligada ao resto do meio de apreensão 5 por uma espécie de pescoço 5e também com aberturas em sua largura.

A figura 5 ilustra a abertura do dispositivo 1 que é consecutiva ao descolamento mútuo das duas abas de abertura 2b e 3b. Para isso, o consumidor segura vantajosamente com uma mão a zona exterior 5b do meio de apreensão 5 entre o polegar e o indicador e depois, ao mesmo tempo em que apóia sobre uma face determinada dessa zona exterior 5b e portanto sobre a aba 3b, que é selada na outra face do meio de apreensão 5 (exercendo assim uma força para baixo no sentido da flecha A), exerce com sua outra mão uma tração sobre a outra aba 2b (tração para cima no sentido da flecha B), o que tem como efeito destacar a aba 2b assim puxada da aba 3b mantida para baixo e depois dessolidarizar os rebordos 2a e 3a entre si, exceto a articulação 7.

O consumidor destaca em seguida a aba 3b do meio de apreensão 5 para dessolidarizar esse último e a porção 4 que é solidária do contenedor 3, tendo em vista o consumo da porção 4 na maneira de um sorvete de tipo "picolé".

Para fabricar esse dispositivo de acondicionamento 1 de acordo com a invenção, são executadas essencialmente as etapas principais seguintes:

a) conformação por insuflação de duas películas 8a e 8b feitas de matéria plástica que apresentam vazados complementares 9 destinados

a formar os contentores 2 e 3, como ilustrado na figura 6 (esses duas películas 8a e 8b são separadas uma da outra em uma linha 8c de corte),

5 b) selagem das duas películas 8a e 8b complementares assim formadas, entre os quais são dispostos, para cada par de contentores 2 e 3 confrontantes, uma fenda (não visível) destinada a permitir a inserção do meio de prensão 5 e um gargalo de enchimento 10 (ver a figura 3) destinado a permitir o enchimento dos dois contentores 2 e 3,

10 c) preaquecimento e depois termosselagem, em contato com as abas 2b e 3b, do meio de prensão 5 inserido entre cada par de contentores 2 e 3 (esse preaquecimento do meio de prensão 5 permite levar esse último a uma temperatura apropriada para sua selagem nas duas abas 2b e 3b),

d) enchimento através desse gargalo 10 de cada dispositivo de acondicionamento 1 assim obtido com a porção 4,

15 e) preaquecimento e depois soldagem das bordas do gargalo 10 de cada dispositivo 1, e

f) corte das películas 8a e 8b assim obtidas para a obtenção dos dispositivos 1 individuais.

20 Os dispositivos 1 assim obtidos foram submetidos a ensaios de estanqueidade, de "descascabilidade" e de resistência à compressão vertical, como resumido abaixo:

25 - ensaios de estanqueidade: esses dispositivos 2 foram mergulhados em soluções líquidas, que mostraram que a selagem obtida entre os rebordos 2a e 3a desses contentores 2 e 3 impede eficazmente qualquer vazamento de queijo e qualquer penetração de solução entre esses contentores 2 e 3;

30 - ensaios de "descascabilidade": foi medida a força de tração necessária para a soltura mútua das abas de abertura 2b e 3b (força medida com o auxílio de duas garras que seguram respectivamente essas abas 2b e 3b), que mostraram que essa força estava compreendida entre 6 N e 10 N, o que representa uma soldadura entre as abas 2b e 3b de força suficiente para assegurar sua estanqueidade, mas não elevada demais para que uma crian-

ça possa abrir o dispositivo 1 sem esforço excessivo e sem deteriorar o mesmo;

5 - ensaios de resistência à compressão vertical: foram colocados os fundos respectivos dos contentores 2 e 3 do dispositivo 1 entre dois pratos móveis de um aparelho de tração/compressão que foram aproximados mutuamente (em modo compressão) com velocidade constante até explosão do dispositivo 1, e foi assim medida a força máxima de compressão antes de explosão que mostrou que esse dispositivo 1 é suficientemente resistente, em previsão das tensões inerentes às operações de estocagem e de manipulação.

10

## REIVINDICAÇÕES

1. Dispositivo de acondicionamento (1) de um produto alimentar (4), tal como uma porção individual de queijo, que compreende dois contentores (2 e 3) selados um no outro em dois rebordos periféricos respectivos (2a e 3a) que eles apresentam de modo a delimitar juntos uma parede de cavidade (6) fechada que recebe o dito produto, os ditos rebordos são prolongados respectivamente para o exterior dos ditos contentores por duas abas de abertura (2b e 3b) confrontantes próprias para serem destacadas uma da outra por tração para abrir o dito dispositivo por dessolidarização dos ditos rebordos, o dito dispositivo compreendendo por outro lado um meio de preensão (5) do dito produto que é montado solidário desse último na parte de dentro da dita cavidade, o dito meio de preensão atravessando a dita parede de cavidade se estendendo para isso para além das ditas abas, que são seladas no dito meio de preensão, caracterizado pelo fato de que o dito meio de preensão apresenta uma estrutura rígida que adere ao dito produto e uma geometria substancialmente plana, as ditas abas sendo seladas nas duas faces respectivas do dito meio de preensão.

2. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o dito meio de preensão (5) apresenta uma zona exterior (5b) que se estende para além das ditas abas (2b e 3b) em um comprimento igual ou superior a 5 mm, de modo que se possa segurar a dita zona exterior.

3. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com a reivindicação 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o dito meio de preensão (5) apresenta uma zona interna (5a) solidária do dito produto (4) que apresenta pelo menos um orifício transpassante (5c, 5d, 5e), de modo a maximizar a adesão do dito produto às duas faces do dito meio de preensão.

4. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato de que a dita zona interna (5a) apresenta uma pluralidade de orifícios transpassantes (5c, 5d, 5e) de tipo oblongos que se estendem ao mesmo tempo na direção da largura e do comprimento do dito meio de preensão (5).

5. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que os ditos contentores (2 e 3) apresentam uma estrutura flexível adaptada para permitir a dessolidarização dos ditos rebordos (2a e 3a) e uma mesma geometria que tem, por exemplo, substancialmente uma forma de copela.

6. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que os ditos contentores (2 e 3) são adaptados para permanecer articulados um no outro em uma zona (7) dos ditos rebordos (2a e 3a) que é oposta àquela que corresponde às ditas abas (2b e 3b), depois de abertura do dito dispositivo por dessolidarização dos ditos rebordos.

7. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que os ditos contentores (2 e 3) são formados por insuflação de duas películas (8a e 8b) feitas de matéria plástica.

8. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com a reivindicação 7, caracterizado pelo fato de que as ditas películas (8a e 8b) apresentam cada uma delas uma espessura média compreendida entre 40  $\mu\text{m}$  e 400  $\mu\text{m}$ .

9. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o dito meio de prensão (5) apresenta uma espessura compreendida entre 1 mm e 2,5 mm.

10. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o dito meio de prensão (5) é à base de polipropileno, e pelo fato de que os ditos contentores (2 e 3) são constituídos por uma película de camadas múltiplas que compreende pelo menos três camadas respectivamente à base de polietileno tereftalato orientado, de poliestireno e de polipropileno.

11. Dispositivo de acondicionamento (1) de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que os ditos contentores (2 e 3) compreendem por outro lado uma camada de bar-

reira, por exemplo, ao oxigênio à base de um copolímero de etileno e de álcool vinílico.

5 12. Processo de fabricação de um dispositivo de acondicionamento (1) como definido em uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que ele compreende as etapas sucessivas seguintes:

a) conformação por insuflação de duas películas (8a e 8b) feitas de matéria plástica que apresentam vazados complementares (9) destinados a formar os ditos contentores (2 e 3),

10 b) selagem das duas películas complementares assim formadas, entre as quais são dispostas, para cada par de contentores (2 e 3) confrontantes, uma fenda destinada a permitir a inserção do dito meio de prensão (5) e um gargalo de enchimento (10) destinado a permitir o enchimento da dita cavidade,

15 c) termosselagem em contato com as ditas abas (2b e 3b) do dito meio de prensão (5) inserido na dita cavidade,

d) enchimento através do dito gargalo de cada dispositivo de acondicionamento assim obtido com o dito produto (4), tal como um queijo,

e) soldagem das bordas do dito gargalo (10) para cada dispositivo, e

20 f) corte das películas assim obtidas para a obtenção dos dispositivos individuais.

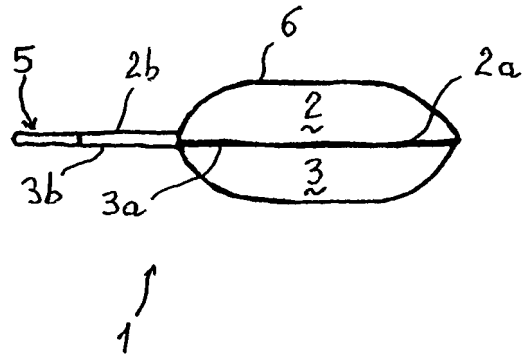


Fig. 1

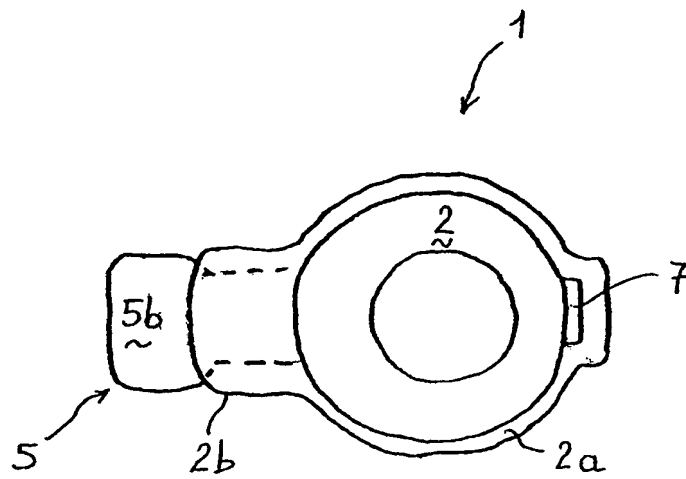


Fig. 2

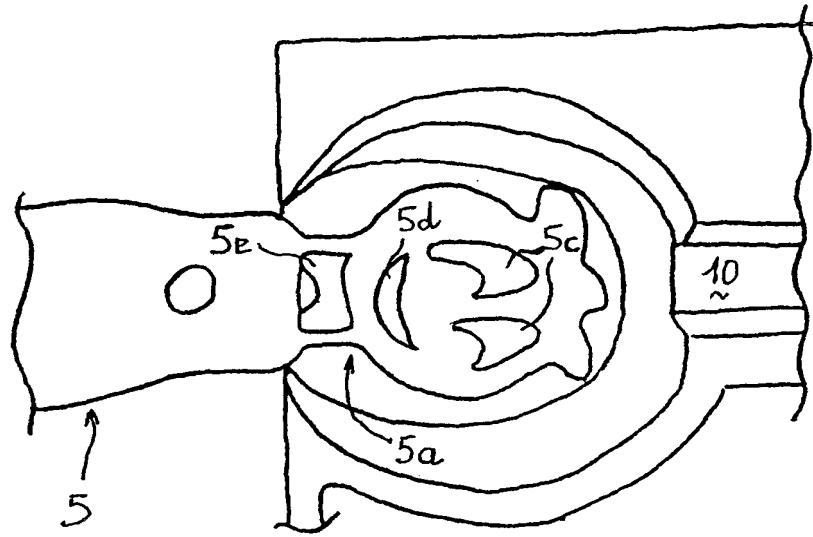


Fig. 3

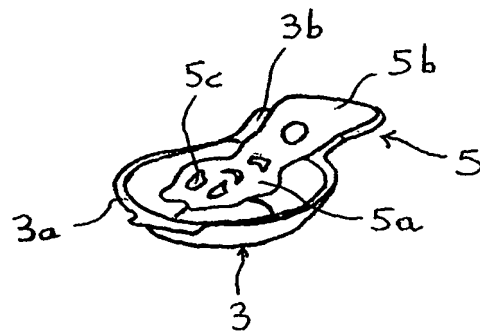


Fig. 4

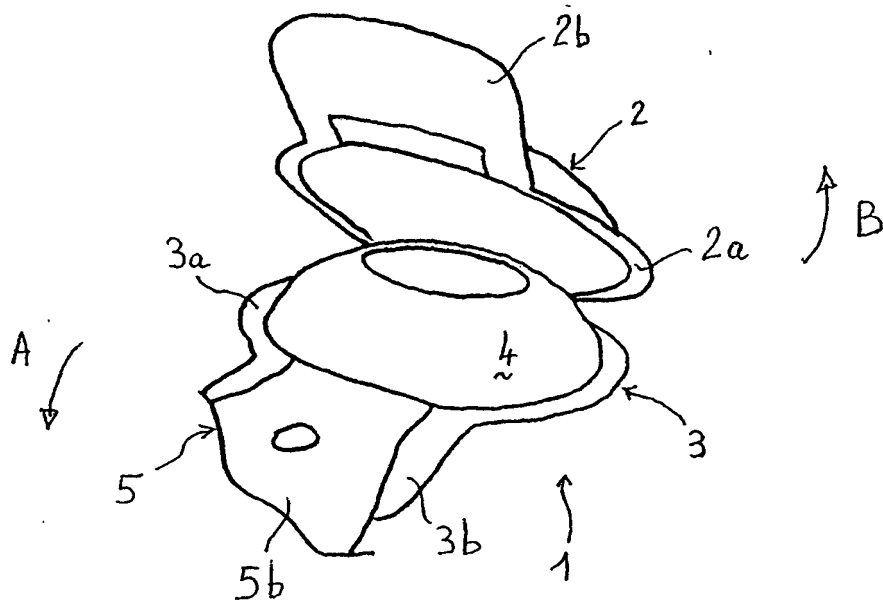


Fig. 5

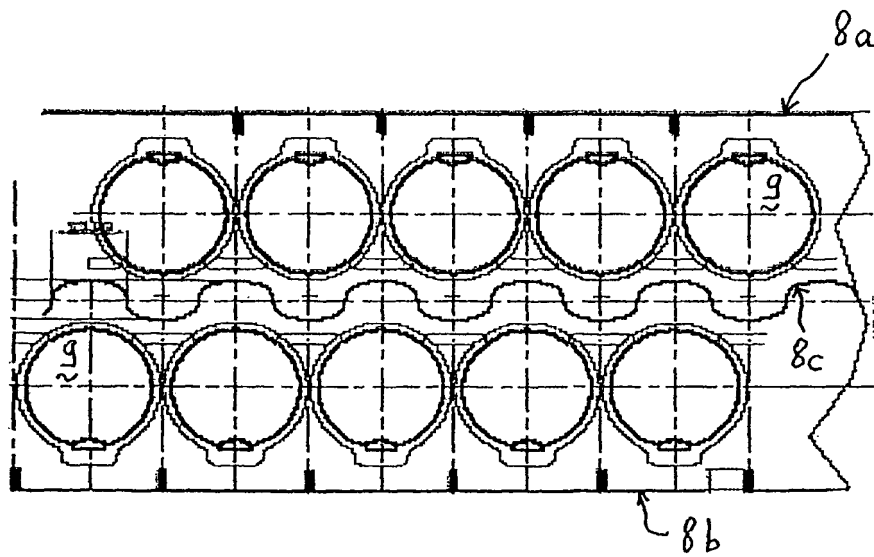


Fig. 6

## RESUMO

Patente de Invenção: "**DISPOSITIVO DE ACONDICIONAMENTO DE UM PRODUTO ALIMENTAR, TAL COMO UM QUEIJO, E SEU PROCESSO DE FABRICAÇÃO**".

5                   A presente invenção refere-se a um dispositivo de acondicionamento de um produto alimentar, tal como uma porção individual de queijo, e a um processo de fabricação desse dispositivo de acondicionamento. Um dispositivo (1), de acordo com a invenção, compreende dois contentores (2 e 3) selados um no outro em dois rebordos periféricos respectivos (2a e 3a) que eles apresentam de modo a delimitar juntos uma parede de cavidade fechada que recebe o produto (4) a acondicionar, esses rebordos são prolongados respectivamente para o exterior dos contentores por duas abas de abertura (2b e 3b) confrontantes próprias para serem destacadas uma da outra por tração para abrir o dispositivo por dessolidarização dos rebordos, o dispositivo compreendendo um meio de prensão (5) do produto montado solidário desse último na parte de dentro da cavidade, o meio de prensão atravessando a parede de cavidade se estendendo para isso para além das abas, que são seladas no meio de prensão. De acordo com a invenção, o meio de prensão apresenta uma estrutura rígida que adere ao produto e a uma geometria substancialmente plana, as abas sendo seladas nas duas faces respectivas do meio de prensão.

10

15

20