(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) EP 1 140 481 B1

(12) **FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention de la délivrance du brevet:
01.09.2004 Bulletin 2004/36

(21) Numéro de dépôt: **99961122.1**

(22) Date de dépôt: **21.12.1999**

(51) Int Cl.[7]: **B31B 19/60**

(86) Numéro de dépôt international:
PCT/FR1999/003219

(87) Numéro de publication internationale:
WO 2000/037246 (29.06.2000 Gazette 2000/26)

(54) **PROCEDE DE FABRICATION D'UN EMBALLAGE COMPRENANT UNE ZONE PELABLE**

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER VERPACKUNG MIT PEELBARER ZONE

METHOD FOR MAKING A PACKAGE COMPRISING A PEELABLE ZONE

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

(30) Priorité: **22.12.1998 FR 9816234**

(43) Date de publication de la demande:
10.10.2001 Bulletin 2001/41

(73) Titulaire: **Flexico-France**
60119 Hénonville (FR)

(72) Inventeur: **BOIS, Henri, Georges**
F-92200 Neuilly-sur-Seine (FR)

(74) Mandataire: **Texier, Christian**
Cabinet Régimbeau
20, rue de Chazelles
75847 Paris cedex 17 (FR)

(56) Documents cités:
EP-A- 0 398 731
EP-A- 0 513 550
US-A- 5 725 312

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

EP 1 140 481 B1

Printed by Jouve, 75001 PARIS (FR)

Description

[0001] La présente invention concerne le domaine des emballages, notamment des sachets, comprenant des profilés de fermeture complémentaires.

[0002] De nombreux emballages ou sachets comprenant de tels profilés de fermetures ont déjà été proposés.

[0003] Plus précisément encore la présente invention concerne les emballages ou sachets comprenant une zone de liaison pelable, c'est à dire séparable, définie entre les surfaces internes des parois de l'emballage ou sachet.

[0004] De nombreux emballages ou sachets de ce type sont également connus.

[0005] La zone pelable a pour fonction de renforcer l'étanchéité de l'emballage ou sachet.

[0006] Elle a également pour fonction de permettre un contrôle de l'ouverture de l'emballage ou sachet. En effet la séparation de la zone pelable d'un emballage ou sachet indique à l'acheteur potentiel que cet emballage ou sachet a été précédemment ouvert.

[0007] Cette zone pelable peut être prévue sur l'intérieur ou sur l'extérieur des profilés de fermeture, par rapport au volume interne de l'emballage ou sachet.

[0008] Généralement cette zone pelable est réalisée par apport d'une bande en matériau pelable, c'est à dire présentant un point de fusion inférieur à celui de la paroi du sachet ou emballage, sur le film composant ce dernier.

[0009] On trouvera un exemple de mise en oeuvre d'un tel emballage dans le document US-A-4 925 318.

[0010] Il a cependant été constaté que les moyens jusqu'ici proposés pour réaliser ces emballages sont fort complexes et ne donnent pas totalement satisfaction. En particulier ils ne permettent pas toujours de garantir une étanchéité satisfaisante des emballages, notamment sur les extrémités de la bande pelable, au niveau des bords latéraux des emballages, du fait que la longueur des tronçons de matériau pelable acheminés sur le film composant l'emballage doit être inférieure à la largeur du film.

[0011] On a tenté de remédier à cette difficulté en réalisant la zone pelable sans apport de matière, par traitement de surface du film.

[0012] Cependant cette tentative ne donne pas non plus totalement satisfaction en raison notamment de sa complexité de mise en oeuvre.

[0013] La présente invention a maintenant pour but d'améliorer les performances des emballages connus.

[0014] Le but principal de la présente invention est de proposer des sachets ou emballages présentant une étanchéité supérieure à celle des sachets ou emballages antérieurs connus.

[0015] Le but précité est atteint dans le cadre de la présente invention, grâce à un procédé de fabrication d'emballages qui comprend les étapes qui consistent à acheminer des tronçons de bande ou liseré de matériau pelable sur un film destiné à former la paroi de l'emballage les tronçons possédant lors de leur dépôt sur le film , une longueur inférieure à la largeur de l'emballage recherché, à écraser au moins en extrémités chaque tronçon de sorte que après écrasement, les tronçons couvrent intégralement la largeur dudit emballage et à fixer chaque tronçon de matériau pelable sur le film.

[0016] La présente invention concerne également une machine pour la mise en oeuvre de ce procédé, ainsi que les emballages ainsi obtenus.

[0017] D'autres caractéristiques, buts et avantages de la présente invention, apparaîtront à la lecture de la description détaillée qui va suivre, et en regard des dessins annexés, donnés à titre d'exemples non limitatifs, et sur lesquels :

- les figures 1, 2 et 3 représentent schématiquement trois étapes successives de mise en oeuvre du procédé conforme à la présente invention, et
- la figure 4 représente une vue en coupe transversale d'un profilé de fermeture intégrant un tronçon pelable, conforme à une variante de la présente invention.

[0018] On a schématisé sur les figures 1, 2 et 3 les trois étapes de base du procédé conforme à la présente invention.

[0019] Plus précisément sur ces figures on a schématisé:

- sur la figure 1, un film 10 entraîné de préférence à défilement continu, dans le sens de sa longueur, dans une direction D,
- sur la figure 2, des tronçons de bande ou liseré de matériau pelable 20 acheminés séquentiellement sur le film 10, transversalement à sa direction de déplacement D, avec un pas égal à celui des emballages à réaliser à partir du film, et
- sur la figure 3, un étape d'écrasement des tronçons 20 et de fixation de ceux-ci sur le film 10.

[0020] On notera à l'examen comparé des figures 2 et 3 que l'étape d'écrasement conduit à un allongement des tronçons 20. Ainsi bien que les tronçons 20 possèdent lors de leur dépôt sur le film 10, une longueur inférieure à la largeur du film 10, après écrasement, on peut obtenir selon la présente invention, des tronçons 20 qui couvrent intégralement la largeur du film 10 et par conséquent qui sont propre à garantir une étanchéité totale des emballages ultérieurement réalisés.

[0021] En pratique les étapes d'écrasement et de fixation des tronçons 20 sur le film 10 peuvent être simultanées. Elles peuvent également être réalisées successivement. Dans ce dernier cas, de préférence, l'étape d'écrasement est réalisée avant l'étape de fixation.

[0022] Ces étapes d'écrasement et de fixation sont de préférence réalisées entre deux machoires chauffées.

[0023] Le matériau pelable constituant les tronçons

20, est un matériau dont le point de fusion ou de ramollissement est inférieur à celui du matériau composant la paroi principale de la feuille 10.

[0024] A titre d'exemple non limitatif, le matériau composant les tronçons pelables 20 est de préférence formé de copolymères d'oléfines, éthylène ou propylène.

[0025] Egalement à titre d'exemple non limitatif, le matériau composant le film 10 est de préférence formé de polyoléfines.

[0026] Dans le cadre de la présente invention, pour la mise en oeuvre du procédé précité dans des conditions satisfaisantes, on considère que les tronçons 20 de matériau pelable doivent présenter de préférence au moins une face de base plane destinée à être fixée sur le film 10. Pour le reste la section des tronçons 20 peut faire l'objet de nombreuses variantes. Les tronçons 20 peuvent ainsi être de section rectangulaire ou carrée, voire globalement arrondie.

[0027] Par ailleurs, à titre d'exemple non limitatif , la largeur des tronçons 20 est de préférence comprise entre 1 et 10 mm, tandis que l'épaisséur des tronçons 20 est de préférence comprise entre 0,1 et 2 mm.

[0028] On a illustré sur les figures 1 à 3 les étapes d'un procédé consistant à déposer les tronçons de matériau pelable 20 transversalement sur le film 10. Cependant en variante le même procédé peut être mis en oeuvre par dépôt des tronçons 20 longitudinalement sur le film 10, c'est à dire parallèlement à leur longueur D.

[0029] Les tronçons 20 peuvent être partie intégrante des profilés de fermeture 30 et coextrudés avec ces derniers, comme on l'a schématisé sur la figure 4, ou être formés d'éléments séparés, acheminés sur le film 10 parallèlement auxdits profilés 30.

[0030] Les emballages ou sachets peuvent être réalisés ultérieurement selon toute technique connue de l'homme de l'art, à partir de la feuille 10 comprenant des tronçons 20 de bande de matériau pelable conforme à la présente invention.

[0031] De façon connue en soi, la bande pelable 20 est portée au contact de la surface en regard de l'emballage et fixée sur celle-ci par compression accompagnée d'un apport thermique.

[0032] Les autres opérations classiques de conformation, remplissage et fermeture des emballages ne seront pas décrites plus en détail par la suite.

[0033] On notera cependant que le procédé conforme à la présente invention consistant à acheminer les tronçons 20, à les écraser et à les fixer sur le film 10 peut être suivi d'une étape de stockage du.film, par exemple par enroulement, les emballages proprement dits étant réalisés ultérieurement en un lieu géographique pouvant être différent de celui de fixation des tronçons 20 sur le film 10.

[0034] Cependant en variante, le procédé conforme à la présente invention consistant à acheminer les tronçons 20, à les écraser et à les fixer sur le film 10 peut être réalisé immédiatement en amont d'une machine d'emballage, par exemple une machine de type FFS, comprenant des moyens de conformation d'emballage à partir du film, de remplissage des emballages et de fermeture de ceux-ci.

[0035] Une telle machine de type FFS peut comprendre un col de formage pour conformer le film à l'état tubulaire, une goulotte de remplissage qui débouche dans le tube ainsi formé, des moyens aptes à fixer entre eux les bords longitudinaux du film et des moyens aptes à réaliser séquentiellement des soudures transversales sur le film tubulaire pour délimiter les extrémités de chaque emballage.

[0036] Bien entendu la présente invention n'est pas limitée aux modes de réalisation particuliers qui viennent d'être décrits mais s'étend à toutes variantes conformes à son esprit.

[0037] La présente invention peut s'appliquer aux sachets dans lesquels les profilés de fermeture sont actionnés par un curseur.

[0038] Sur les dessins annexés, on a schématisé des tronçons 20 de matériau pelable qui couvrent pratiquement toute la largeur du film 10. Dans ce cas les emballages sont de préférence réalisés en superposant au film ainsi équipé des tronçons 20, un autre film de même largeur portant un profilé de fermeture complémentaire de celui du premier film, mais dépourvu de bande pelable.

[0039] Lorsque au contraire les emballages sont réalisés à partir d'une feuille unique repliée sur elle même ou conformée à l'état tubulaire, la longueur des tronçons 20 déposés sur le film 10 doit être de l'ordre de la moitié de la largeur du film 10, pour atteindre exactement la largeur de l'emballage final, après écrasement.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'emballages à base d'un film (10) et présentant au moins une zone pelable, **caractérisé par le fait qu'**il comprend les étapes qui consistent à acheminer des tronçons (20) de bande ou liseré de matériau pelable sur un film (10) destiné à former la paroi de l'emballage, les tronçons (20) possédant lors de leur dépôt sur le film (10), une longueur inférieure à la largeur de l'emballage recherché, à écraser au moins en extrémités chaque tronçon déposé (20) de sorte que après écrasement, les tronçons (20) couvrent intégralement la largeur dudit emballage et à fixer chaque tronçon (20) de matériau pelable sur le film (10).

2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** le film (10) est en outre muni de profilés de fermeture complémentaires (30).

3. Procédé selon l'une des revendications 1 à 2, **caractérisé par le fait que** les étapes d'écrasement et de fixation des tronçons (20) sur le film (10) sont simultanées.

4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 2, **caractérisé par le fait que** les étapes d'écrasement et de fixation des tronçons (20) sur le film (10) sont réalisées successivement.

5. Procédé selon la revendication 4, **caractérisé par le fait que** l'étape d'écrasement est réalisée avant l'étape de fixation.

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé par le fait que** les étapes d'écrasement et de fixation sont réalisées entre deux machoires chauffées.

7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, **caractérisé par le fait que** le matériau pelable constituant les tronçons (20), est un matériau dont le point de fusion ou de ramollissement est inférieur à celui du matériau composant la paroi principale de la feuille (10).

8. Procédé selon l'une des revendications 1 à 7, **caractérisé par le fait que** le matériau composant les tronçons pelables (20) est formé de copolymères d'oléfines, éthylène ou propylène.

9. Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, **caractérisé par le fait que** le matériau composant le film (10) est formé de polyoléfines.

10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, **caractérisé par le fait que** les tronçons (20) de matériau pelable présentent au moins une face de base plane destinée à être fixée sur le film (10).

11. Procédé selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé par le fait que** la largeur des tronçons (20) est comprise entre 1 et 10 mm.

12. Procédé selon l'une des revendications 1 à 11, **caractérisé par le fait que** l'épaisseur des tronçons (20) est comprise entre 0,1 et 2 mm.

13. Procédé selon l'une des revendications 1 à 12, **caractérisé par le fait que** les tronçons de matériau pelable (20) sont déposés transversalement sur le film (10).

14. Procédé selon l'une des revendications 1 à 12, **caractérisé par le fait que** les tronçons de matériau pelable (20) sont déposés longitudinalement sur le film (10).

15. Procédé selon l'une des revendications 1 à 14, **caractérisé par le fait que** les tronçons de matériau pelable (20) font partie intégrante de profilés de fermeture (30) et coextrudés avec ces derniers.

16. Procédé selon l'une des revendications 1 à 14, **caractérisé par le fait que** les tronçons de matériau pelable (20) sont formés d'éléments séparés de profilés de fermeture (30), acheminés sur le film (10) parallèlement auxdits profilés (30).

17. Procédé selon l'une des revendications 1 à 16, **caractérisé par le fait que** les tronçons de matériau pelable (20) couvrent toute la largeur du film (10) et les emballages sont réalisés en superposant au film ainsi équipé des tronçons (20), un autre film de même largeur portant un profilé de fermeture complémentaire de celui du prémier film, mais dépourvu de bande pelable.

18. Procédé selon l'une des revendications 1 à 16, **caractérisé par le fait que** les tronçons de matériau pelable (20) déposés sur le film (10) ont une longueur de l'ordre de la moitié de la largeur du film (10), pour atteindre la largeur de l'emballage final, après écrasement.

19. Machine pour la réalisation d'emballages à base d'un film (10) et présentant au moins une zone pelable, **caractérisée par le fait qu'**elle comprend des moyens aptes à acheminer des tronçons (20) de bande ou liseré de matériau pelable sur un film (10) destiné à former la paroi de l'emballage les tronçons (20) possédant lors de leur dépôt sur le film (10), une longueur inférieure à la largeur de l'emballage recherché, des moyens aptes à écraser au moins en extrémités chaque tronçon déposé (20) de sorte que après écrasement, les tronçons (20) couvrent intégralement la largeur dudit emballage et des moyens aptes à fixer chaque tronçon (20) de matériau pelable sur le film (10), pendant ou après écrasement.

20. Machine selon la revendication 19, **caractérisée par le fait que** le film (10) est en outre muni de profilés de fermeture complémentaires (30).

21. Machine selon l'une des revendications 19 ou 20, **caractérisée par le fait qu'**elle comprend deux machoires chauffées pour la mise en oeuvre des opérations d'écrasement et de fixation.

22. Emballage obtenu par mise en oeuvre du procédé conforme à l'une des revendications 1 à 18.

23. Emballage selon la revendication 22, **caractérisé par le fait qu'**il comporte un curseur pour l'actionnement de profilés (30) à l'ouverture, et respectivement à la fermeture.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen von Verpackungen aus einer Folie (10) mit wenigstens einer peelbaren Zone, **dadurch gekennzeichnet, dass** es die Schritte umfasst, die darin bestehen, Abschnitte (20) eines Streifens oder einer Umrandung aus peelbarem Material auf einer Folie (10) anzuordnen, aus der die Wand der Verpackung gebildet werden soll, wobei die Abschnitte (20) bei ihrer Anordnung auf der Folie (10) eine Länge aufweisen, die kleiner als die gewünschte Breite der Verpackung ist, jeden angeordneten Abschnitt (20) wenigstens an den Enden zu quetschen, so dass die Abschnitte (20) vollständig die Breite der Verpackung nach der Quetschung abdecken, und jeden Abschnitt (20) aus peelbarem Material auf der Folie (10) zu befestigen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Folie (10) außerdem mit komplementären Verschlussprofilen (30) versehen ist.

3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schritte des Quetschens und der Befestigung der Abschnitte (20) auf der Folie (10) gleichzeitig durchgeführt werden.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schritte des Quetschens und der Befestigung der Abschnitte (20) auf der Folie (10) nacheinander durchgeführt werden.

5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Schritt des Quetschens vor dem Schritt der Befestigung durchgeführt wird.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schritte des Quetschens und der Befestigung zwischen zwei Heizbacken durchgeführt werden.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das peelbare Material , aus dem die Abschnitte (20) bestehen, ein Material ist, dessen Schmelz- oder Aufweichungspunkt unter dem des Materials liegt, aus dem die Hauptwand des Bogens (10) besteht.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Material, aus dem die peelbaren Abschnitte (20) bestehen, aus Copolymeren von Olefinen, Ethylen oder Propylen hergestellt wird.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Material, aus dem die Folie (10) besteht, aus Polyolefinen hergestellt wird.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abschnitte (20) aus peelbarem Material wenigstens eine ebene Grundfläche aufweisen, die dazu dient, um damit auf der Folie (10) befestigt zu werden.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Breite der Abschnitte (20) zwischen 1 und 10 mm liegt.

12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Dicke der Abschnitte (20) zwischen 0,1 und 2 mm liegt.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abschnitte aus peelbarem Material (20) quer auf der Folie (10) angeordnet werden.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abschnitte aus peelbarem Material (20) längs auf der Folie (10) angeordnet werden.

15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abschnitte aus peelbarem Material (20) integraler Bestandteil der Verschlussprofile (30) sind und mit letzteren koextrudiert werden.

16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abschnitte aus peelbarem Material (20) aus separaten Elementen der Verschlussprofile (30) hergestellt werden und auf der Folie (10) parallel zu den Profilen (30) angeordnet werden.

17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abschnitte aus peelbarem Material (20) die gesamte Breite der Folie (10) abdecken und die Verpackungen durch Aufsetzen einer anderen Folie der gleichen Breite mit einem komplementären Verschlussprofil zu dem der ersten Folie, jedoch ohne peelbaren Streifen, auf die Folie, die mit Abschnitten (20) versehen ist, hergestellt werden

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abschnitte aus peelbarem Material (20) auf der Folie (10) eine Breite in der Ordnung der Hälfte der Breite der Folie (10) haben, um die Breite der Verpackung am Ende zu erreichen, nach dem Quetschen.

19. Maschine zum Herstellen von Verpackungen aus

einer Folie (10) mit wenigstens einer peelbaren Zone, **dadurch gekennzeichnet, dass** sie Einrichtungen zum Anordnen von Abschnitten (20) eines Streifens oder einer Umrandung aus peelbarem Material auf einer Folie (10), aus der die Wand der Verpackung gebildet werden soll, wobei die Abschnitte (20) bei ihrer Anordnung auf der Folie (10) eine Länge aufweisen, die kleiner als die gewünschte Breite der Verpackung ist, Einrichtungen zum Quetschen jedes angeordneten Abschnittes (20) wenigstens an den Enden, so dass nach dem Quetschen die Abschnitte (20) vollständig die Breite der Verpackung abdecken, und Einrichtungen zum Befestigen jedes Abschnitts (20) aus peelbarem Material auf der Folie (10) während oder nach dem Quetschen umfasst.

20. Maschine nach Anspruch 19, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Folie (10) außerdem mit komplementären Verschlussprofilen (30) versehen ist.

21. Maschine nach einem der Ansprüche 19 oder 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** sie außerdem zwei Heizbacken für das Durchführen des Quetschens und der Befestigung aufweist.

22. Verpackung, die durch Umsetzen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 18 hergestellt wird.

23. Verpackung nach Anspruch 22, **dadurch gekennzeichnet, dass** sie einen Schieber für die Betätigung der Profile (30) beim Öffnen und beim Schließen umfasst.

Claims

1. Method for making packages based on a film (10) and having at least one peelable zone; **characterized in that** it comprises steps consisting in conveying strip or border portions (20) of peelable material on a film (10) for forming the package wall, portions (20) having, at the time of their deposition on the film (10), a length shorter than the width of the package sought, in crushing each deposited portion (20), at least at the ends, such that, after crushing, the portions (20) fully cover the width of said package, and in fixing each portion (20) of peelable material onto the film (10).

2. Method according to Claim 1, **characterized in that** the film (10) is also provided with complementary closure profile portions (30).

3. Method according to one of Claims 1 and 2, **characterized in that** the steps of crushing and fixing the portions (20) onto the film (10) take place simultaneously.

4. Method according to one of Claims 1 and 2, **characterized in that** the steps of crushing and fixing the portions (20) onto the film (10) take place in succession.

5. Method according to Claim 4, **characterized in that** the crushing step takes place before the fixing step.

6. Method according to one of Claims 1 to 5, **characterized in that** the steps of crushing and fixing take place between two heated jaws.

7. Method according to one of Claims 1 to 6, **characterized in that** the peelable material constituting the portions (20) is a material with a melting or softening point below that of the material forming the principal wall of the sheet (10).

8. Method according to one of Claims 1 to 7, **characterized in that** the material forming the peelable portions (20) is formed of olefin, ethylene or propylene, copolymers.

9. Method according to one of Claims 1 to 8, **characterized in that** the material forming the film (10) is formed of polyolefins.

10. Method according to one of Claims 1 to 9, **characterized in that** the portions (20) of peelable material have at least one planar base face for fixing onto the film (10).

11. Method according to one of Claims 1 to 10, **characterized in that** the width of the portions (20) is between 1 and 10 mm.

12. Method according to one of Claims 1 to 11, **characterized in that** the thickness of the portions (20) is between 0.1 and 2 mm.

13. Method according to one of Claims 1 to 12, **characterized in that** the portions (20) of peelable material are deposited transversely onto the film (10).

14. Method according to one of Claims 1 to 12, **characterized in that** the portions (20) of peelable material are deposited longitudinally onto the film (10).

15. Method according to one of Claims 1 to 14, **characterized in that** the portions (20) of peelable material form an integral part of closure profile portions (30) coextruded with the latter.

16. Method according to one of Claims 1 to 14, **characterized in that** the portions (20) of peelable material are formed of separate elements of closure profile portions (30) conveyed on the film (10) parallel to said profile portions (30).

17. Method according to one of Claims 1 to 16, **characterized in that** the portions (20) of peelable material cover the entire width of the film (10), and the packages are produced by superposing on the film thus equipped with portions (20) another film of the same width bearing a closure profile portion complementing that of the first film but having no peelable strip.

18. Method according to one of Claims 1 to 16, **characterized in that** the portions (20) of peelable material deposited on the film (10) have a length of the order of half the width of the film (10) in order to attain the width of the final package, after crushing.

19. Machine for making packages based on a film (10) and having at least one peelable zone, **characterized in that** it comprises means capable of conveying strip or border portions (20) of peelable material on a film (10) for forming the wall of the package, the portions (20) having, at the time of their deposition on the film (10), a length shorter than the width of the package sought, means capable of crushing each deposited portion (20) at least at the ends such that, after crushing, the portions (20) fully cover the width of said package, and means capable of fixing each portion (20) of peelable material onto the film (10) during or after crushing.

20. Machine according to Claim 19, **characterized in that** the film (10) is also provided with complementary closure profile portions (30).

21. Machine according to one of Claims 19 and 20, **characterized in that** it comprises two heated jaws for implementing the operations of crushing and fixing.

22. Package obtained by implementation of the method according to one of Claims 1 to 18.

23. Package according to Claim 22, **characterized in that** it includes a slide for actuating profile portions (30) at the time of opening and also at the time of closure.

FIG_1

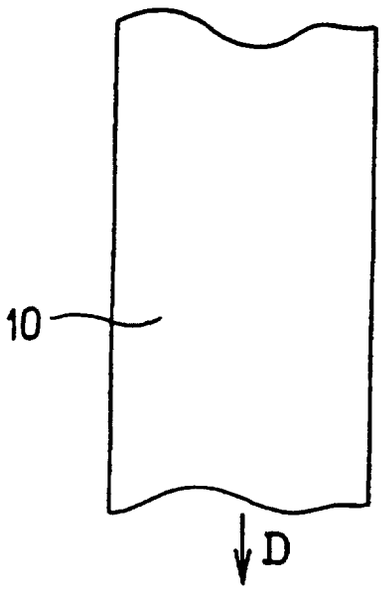


FIG_2

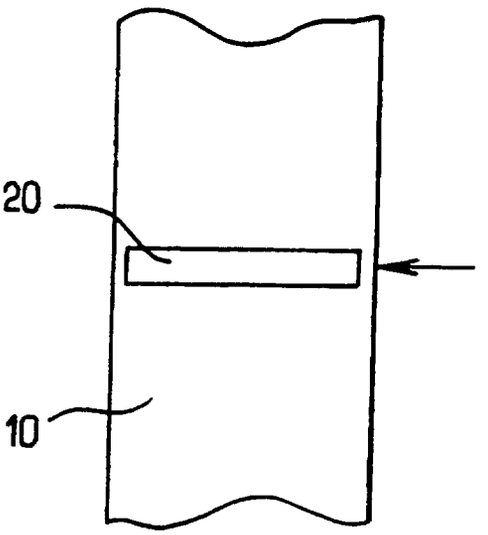


FIG_3

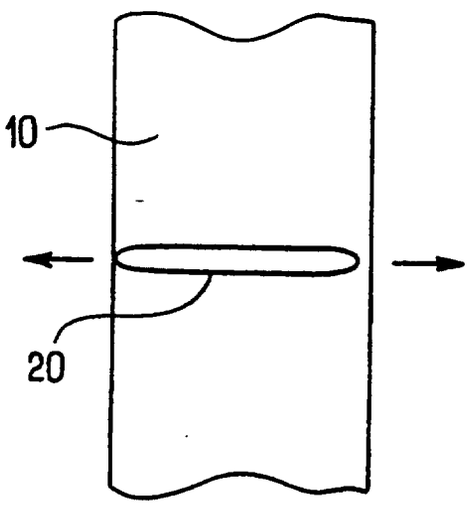


FIG_4

