

Предложен способ упаковки продукта с помощью упаковки, образованной из термоусадочных нижней пленки 7 и верхней пленки 10. Нижнюю пленку подвергают глубокому вытягиванию с образованием контейнера для пригонки к продукту и после его заполнения продуктом верхнюю пленку подают для покрытия. Сформированную таким образом запечатанную упаковку в то же время подвергают термоусадке в блоке вакуумирования и запечатывания. В дополнение к вакуумированию и запечатыванию дополнительную термоусадку осуществляют путем нагревания упаковки со всех сторон для того, чтобы избавиться от зоны пленки, которая возникает между частью нижней и верхней пленки непосредственно напротив продукта и кольцом уплотнения 16. Приведено соответствующее устройство для осуществления способа. (Фиг. 1).