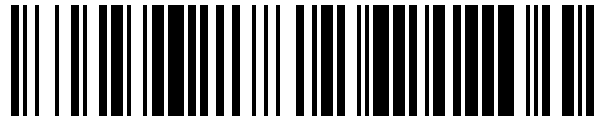


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 174 583**

21 Número de solicitud: 201631529

51 Int. Cl.:

**B65D 21/032** (2006.01)

**A45C 11/20** (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

**27.12.2016**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**23.01.2017**

71 Solicitantes:

**IBILI MENAJE, S.A. (100.0%)**  
**Bº San Juan s/n**  
**20570 BERGARA (Gipuzkoa) ES**

72 Inventor/es:

**LAMBORENA GARCÍA, Jon**

74 Agente/Representante:

**TRIGO PECES, José Ramón**

54 Título: **CONTENEDOR PARA BARRITAS CASERAS Y KIT PARA PREPARAR Y TRANSPORTAR BARRITAS QUE COMPRENDE EL CONTENEDOR**

**ES 1 174 583 U**

**CONTENEDOR PARA BARRITAS CASERAS Y KIT PARA PREPARAR Y TRANSPORTAR BARRITAS QUE COMPRENDE EL CONTENEDOR**

**DESCRIPCIÓN**

5

**Sector de la técnica**

10 La invención se refiere a un contenedor para la preparación y el almacenamiento de barras caseras, por ejemplo barras de cereales. La invención también se refiere a un kit para preparar y transportar barras caseras que comprende el contenedor.

**Estado de la técnica**

15 En la industria alimentaria se producen y comercializan las populares barras o barras de cereales y similares. Normalmente, estas barras comprenden un ingrediente base con valor energético y nutricional, como por ejemplo cereales, frutos secos, semillas, frutas o una mezcla de varios ingredientes. Adicionalmente, las barras incluyen uno o  
20 varios ingredientes aglutinantes como pueden ser miel, chocolate, yogurt, mantequilla o azúcares. Existe en la actualidad una notable demanda de este tipo de producto alimenticio. Su consumo es habitual en situaciones en las que se requiere un aporte energético adicional, como por ejemplo durante la práctica de deportes intensos, prolongados o bajo condiciones ambientales adversas. También se consumen simplemente como  
25 tentempié o como complemento alimenticio infantil. A pesar de su popularidad, las barras industriales incluyen frecuentemente en su composición un exceso indeseado de azúcares, de grasas o de ciertos aditivos que puede resultar poco beneficioso o incluso perjudicial para la  
30 salud.

Una buena opción, alternativa al consumo de barras industriales, es la preparación casera de las barras que permite una adecuada selección y control de los ingredientes y la obtención de un producto más  
35 saludable y nutricional. Para esta preparación casera, una vez elaborada una mezcla con los ingredientes base y los aglutinantes elegidos, es

conveniente disponer de algún artículo o utensilio de cocina para dar forma a las barritas. En la actualidad, se comercializan pocos utensilios específicamente diseñados para la elaboración de barritas caseras, pudiendo utilizarse por ejemplo un molde provisto de cavidades alargadas.

Es objeto de la invención proporcionar un artículo de menaje que sirva para moldear barritas caseras y que facilite esta labor al usuario aportando alguna ventaja adicional en relación con su utilización.

10

### **Descripción breve de la invención**

Es objeto de la invención un contenedor para barritas caseras de cereales o de otros ingredientes. El contenedor tiene la particularidad de comprender un conjunto de al menos dos o más moldes. Los moldes son acoplables entre sí de forma separable según la dirección de un eje transversal. Cada uno de los moldes comprende una base, un contorno lateral y un extremo abierto opuesto a la base. El contorno lateral está dispuesto alrededor de la base y se extiende en la dirección del eje hacia el extremo abierto del molde. El contenedor también comprende un espacio inferior provisto de una pluralidad de cavidades, estando cada cavidad delimitada por la base, por el contorno lateral y por al menos un elemento separador situado entre dos cavidades adyacentes. El contenedor tiene la particularidad adicional de comprender un segundo espacio superior, dispuesto sobre el espacio inferior y delimitado por el contorno lateral. Este espacio superior está adaptado para permitir un encaje al menos parcial de otro molde del contenedor o bien de un elemento de cierre del contenedor. El elemento de cierre también es acoplable de forma separable a los moldes.

20  
25  
30

Gracias a la presencia de múltiples cavidades, el contenedor permite moldear simultáneamente múltiples barritas. Adicionalmente, la configuración de espacios del contenedor permite acoplar los moldes disponiéndolos unos encima de otros. De esta forma el contenedor facilita el almacenamiento de las barritas moldeadas. Esta característica resulta muy ventajosa, dado que suele ser necesario refrigerar las barritas

35

moldeadas durante varias horas para permitir el endurecimiento de la mezcla con anterioridad a su posterior consumo. El contenedor de la invención facilita el almacenamiento y la conservación de las barritas en un espacio reducido en el interior del frigorífico. Adicionalmente, el  
5 elemento de cierre está específicamente diseñado para posibilitar el cierre de todo el conjunto. Así, la invención proporciona un contenedor higiénico que permite aislar las barritas del entorno, minimizando posibles problemas de contaminación alimentaria y evitando también un contacto directo entre las barritas contenidas en el contenedor y el aire frío del  
10 frigorífico.

Como se detallará más adelante, la configuración del contenedor también posibilita la compactación de la mezcla, una vez que esta se encuentra adecuadamente dispuesta en las cavidades de los moldes,  
15 para un mejor conformado de las barritas. Esta ventaja adicional contribuye a facilitar al usuario la operación de moldeo de las barritas.

La invención también se refiere a un kit que comprende un contenedor de acuerdo con la invención y uno o varios estuches adaptados para permitir el transporte de las barritas caseras una vez que  
20 ha concluido su elaboración. El kit aporta una funcionalidad añadida interesante en este sentido, dado que el consumo de las barritas con frecuencia tiene lugar fuera de la cocina del usuario. Los estuches permiten guardar y transportar adecuadamente la barrita, como alternativa  
25 por ejemplo a la utilización de una bolsa, minimizando el riesgo de una ruptura indeseada de la barrita y constituyendo una solución de transporte higiénica y reutilizable.

### **Descripción breve de las figuras**

30

Los detalles de la invención se aprecian en las figuras que se acompañan, no pretendiendo éstas ser limitativas del alcance de la invención:

35

- La Figura 1 muestra una perspectiva explosionada de un modo de realización del contenedor de acuerdo con la invención,

comprendiendo este modo de realización tres moldes (inferior, intermedio y superior) y un elemento de cierre.

- 5 - La Figura 2 muestra una perspectiva del contenedor de la Figura 1, estando todos los componentes del contenedor acoplados.
- La Figura 3 muestra una sección transversal del contenedor de la Figura 1, que permite observar con detalle el acoplamiento entre los moldes y el elemento de cierre.
- La Figura 4 muestra una perspectiva del molde inferior del contenedor de la Figura 1.
- 10 - La Figura 5 muestra un alzado en sección del molde inferior de la Figura 4.
- La Figura 6 muestra una perspectiva del molde intermedio del contenedor de la Figura 1.
- 15 - La Figura 7 muestra un alzado en sección del molde intermedio de la Figura 6.
- La Figura 8 muestra una perspectiva del molde superior del contenedor de la Figura 1.
- La Figura 9 muestra un alzado en sección del molde superior de la Figura 8.
- 20 - La Figura 10 muestra una perspectiva superior del elemento de cierre del contenedor de la Figura 1.
- La Figura 11 muestra un alzado en sección del elemento de cierre de la Figura 10.
- 25 - La Figura 12 muestra una perspectiva inferior del elemento de cierre de la Figura 10.
- La Figura 13 muestra una perspectiva de un modo de realización del kit de acuerdo con la invención.

### 30 **Descripción detallada de la invención**

La invención se refiere a un contenedor específicamente diseñado para facilitar la preparación y el almacenamiento de barritas caseras. Las barritas pueden elaborarse a partir de una mezcla casera previamente preparada a base de diversos ingredientes seleccionados. En la Figura 1 se muestra una vista explosionada de un modo de realización del

35

contenedor de acuerdo con la invención. Como se aprecia en la Figura 1, el contenedor (1) comprende un conjunto de moldes (11, 12, 13) acoplables entre sí de forma separable según la dirección de un eje (2) vertical transversal del contenedor (1). En la realización particular de la

5 Figura 1, el contenedor (1) comprende concretamente tres moldes (11, 12, 13): un primer molde inferior (11), un segundo molde intermedio (12) y un tercer molde superior (13). Adicionalmente, el contenedor (1) está provisto de un elemento de cierre (14), también acoplable de forma separable, que permite el cierre de los

10 moldes (11, 12, 13). Otras realizaciones distintas a la representada pueden estar desprovistas del elemento de cierre (14). En las Figuras 2 y 3 se muestran respectivamente una perspectiva y una sección transversal del contenedor (1) de la Figura 1 en una situación en la que todos los componentes, moldes (11, 12, 13) y elemento de cierre (14),

15 están acoplados y el conjunto cerrado. Como se aprecia claramente en la Figura 3, en la situación de acoplamiento, los moldes (11, 12, 13) y el elemento de cierre (14) quedan dispuestos unos sobre otros en ubicaciones paralelas según el eje (2).

20 Las Figuras 4 a 9 muestran respectivamente una perspectiva superior y un alzado en sección de cada uno de los moldes inferior (11), intermedio (12) y superior (13). Como se aprecia en las figuras, al igual que otros moldes convencionales, cada molde (11, 12, 13) constituye un receptáculo definido por una base (11b, 12b, 13b), un contorno lateral (11c, 12c, 13c) superficial dispuesto alrededor de la

25 base (11b, 12b, 13b) y un extremo abierto (11a, 12a, 13a). Los contornos laterales (11c, 12c, 13c) se extienden en la dirección del eje (2) hacia los extremos abiertos (11a, 12a, 13a) situados en ubicación del molde (11, 12, 13) opuesta a la base (11b, 12b, 13b). Los

30 moldes (11, 12, 13) del contenedor (1) de la invención tienen la particularidad de comprender dos espacios diferenciados. Así, cada molde (11, 12, 13) comprende un espacio inferior (11i, 12i, 13i) compartimentado, provisto de una pluralidad de cavidades (3). Entre dos cavidades (3) adyacentes o contiguas se dispone un elemento

35 separador (4) o tabique. Cada cavidad (3) está inferiormente delimitada por la base (11b, 12b, 13b) del correspondiente molde (11, 12, 13) y

lateralmente delimitada por el contorno lateral (11c, 12c, 13c) y por uno o dos elementos separadores (4). Estas cavidades (3) están destinadas a ser rellenas con la mezcla casera posibilitando el moldeado de las  
5  
barritas. Adicionalmente, cada molde (11, 12, 13) comprende también un espacio superior (11s, 12s, 13s) dispuesto sobre el espacio inferior (11i, 12i, 13i) y lateralmente delimitado por el contorno lateral (11c, 12c, 13c). El espacio superior (11s, 12s, 13s) de cada molde (11, 12, 13) está especialmente diseñado y adaptado para recibir y permitir un alojamiento o encaje, al menos parcial, de otro molde (12, 13)  
10  
o bien del elemento de cierre (14). En el caso de la realización que se está describiendo, este encaje puede apreciarse con detalle en la Figura 3. El molde intermedio (12) queda sustancialmente encajado en el espacio superior (11s) del molde inferior (11). En esta situación, la base (12b) del molde intermedio (12) queda dispuesta sobre el espacio inferior (11i) del molde inferior (11), permitiendo la compactación de la  
15  
mezcla alojada en las cavidades (3) del molde inferior (11). De forma similar, el molde superior (13) queda sustancialmente encajado en el espacio superior (12s) del molde intermedio (12) y la base (13b) del molde superior (13) queda dispuesta sobre el espacio inferior (12i) del molde intermedio (12) facilitando la compactación de la mezcla alojada en las cavidades (3) del molde intermedio (12). Finalmente, el elemento de cierre (14) queda al menos parcialmente encajado en el espacio superior (13s) del molde superior (13) cerrando, en este caso, el conjunto completo formado por los tres moldes (11, 12, 13).

25

En las Figuras 10 a 12 se representan respectivamente una perspectiva superior, un alzado en sección y una perspectiva inferior del elemento de cierre (14). Como ilustran las figuras, el elemento de cierre (14) es en este caso una tapa provista de una zona hundida (5) con  
30  
respecto a la cota superior de tapa. Con referencia a las Figuras 9 y 3, el espacio superior (13s) del molde superior (13), aunque de reducida altura, es suficiente como para posibilitar la recepción y el encaje de la zona hundida (5) de la tapa. De esta forma, una cara inferior (6) de la tapa queda dispuesta sobre el espacio inferior (13i) del molde superior (13) permitiendo la compactación de la mezcla alojada en las cavidades (3) del  
35  
molde superior (13), mediante presión manual sobre una cara superior (7)

de la zona hundida (5).

Gracias a la configuración descrita, el contenedor (1) facilita al usuario la labor de compactación de la mezcla para una mejor elaboración de las barritas caseras. Para ello, el usuario debe proceder a rellenar las cavidades (3) con la mezcla previamente preparada en orden sucesivo, empezando por el molde inferior (11). Posteriormente, puede proceder a colocar el molde intermedio (12) y a compactar la mezcla contenida en las cavidades (3) del molde inferior (11), mediante presión manual sobre la base (12b), antes de rellenar las cavidades (3) del molde intermedio (12). La secuencia puede repetirse para colocar el molde superior (13) y compactar la mezcla depositada sobre las cavidades (3) del molde intermedio (12). En el caso del último molde (13), la tapa posibilita la compactación de la mezcla, además de permitir el cierre del contenedor (1) antes de proceder a su almacenamiento.

De forma opcional, los contornos laterales (11c, 12c, 13c) de los moldes inferior (12) e intermedio (13) presentan una configuración escalonada que facilita un adecuado encaje entre los moldes (11, 12, 13). Como se observa en la Figura 3, los contornos laterales (11c, 12c, 13c) presentan sendas caras externas (11e, 12e, 13e) y sendas caras internas (11d, 12d, 13d) de forma que las caras externas (12e, 13e) entran en contacto con las caras internas (11d, 12d) a lo largo de los espacios superiores (11s, 12s) de los moldes inferior (11) e intermedio (12). Como se aprecia en la figura, los espacios inferiores (11i, 12i, 13i) de los moldes (11, 12, 13) presentan una misma dimensión o altura según el eje (2). Sin embargo, los espacios superiores (11s, 12s, 13s) presentan distintas alturas adaptadas para permitir el encaje de los moldes (12, 13) colocados en los niveles superiores y del elemento de cierre (14). Así, los moldes intermedio (12) y superior (13) quedan completamente ocultos cuando los moldes (11, 12, 13) y el elemento de cierre (14) se encuentran acoplados, como puede apreciarse en las Figuras 2 y 3. Estas características opcionales son ventajosas porque proporcionan un contenedor (1) muy compacto que permite minimizar el espacio necesario para almacenar las barritas caseras.



También de forma opcional, los moldes (11, 12, 13) y la tapa tienen una forma rectangular, presentando una disposición sustancialmente simétrica y concéntrica alrededor del eje (2) cuando están acoplados.

5

Opcionalmente, todas las cavidades (3) presentan las mismas dimensiones aproximadas para permitir la obtención de barritas caseras de tamaño y aspecto uniforme.

10

De forma opcional, como se aprecia en las Figuras 4 a 9, el extremo abierto (11a, 12a, 13a) de los moldes (11, 12, 13) está delimitado por un borde (11f, 12f, 13f) arqueado. Este borde (11f, 12f, 13f) se dispone a lo largo de todo el perímetro del extremo abierto (11a, 12a, 13a) y se extiende hacia el exterior del contenedor (1). Cada borde (11f, 12f, 13f) comprende un tramo sustancialmente horizontal (11g, 12g, 13g), que sobresale lateralmente hacia el exterior del contenedor (1) en una dirección perpendicular al eje (2), y un tramo inclinado (11h, 12h, 13h) que se extiende de forma oblicua hacia la base (11b, 12b, 13b). En la situación de acoplamiento (Figura 3), cada borde (12f, 13f) se apoya sobre el borde (11f, 12f) ubicado en el nivel inferior. Esta geometría de los bordes (11f, 12f, 13f) facilita y mejora el acoplamiento entre los moldes (11, 12, 13).

15

20

25

30

35

También de forma opcional, el elemento de cierre (14) comprende un contorno (15) que rodea la zona hundida (5) (ver Figura 11) y que está adaptado para permitir un cierto encaje retenido de los bordes (11f, 12f, 13f) en la situación de acoplamiento (ver Figura 3). El contorno (15) comprende una porción horizontal superior (16), sustancialmente paralela a los tramos horizontales (11g, 12g, 13g) de los bordes (11f, 12f, 13f) de los moldes (11, 12, 13), y una porción inclinada (17) lateral sustancialmente paralela a los tramos inclinados (11h, 12h, 13h) de los bordes (11f, 12f, 13f). Adicionalmente el contorno (15) comprende una porción inferior (18) que se extiende hacia el contenedor (1) y una porción final (19) o terminación que se extiende hacia la porción horizontal superior (16). Estas porciones (16, 17, 18, 19) delimitan un alojamiento (20) para recibir los bordes (11f, 12f, 13f) de los

moldes (11, 12, 13). La porción horizontal superior (16) e inclinada (17) se extienden a lo largo de todo el contorno (15). En cambio las porciones inferior (18) y final (19) están presentes en una zona más limitada del contorno (15) formando dos pestañas (21) envolventes. Los extremos de los tramos inclinados (11h, 12h, 13h) de los moldes (11, 12, 13) quedan enganchados en una zona del alojamiento (20) interior de las pestañas (21). El elemento de cierre (14) permite el cierre individual de un solo molde (11, 12, 13) o de un conjunto parcial o completo de los moldes (11, 12, 13) presentes en el contenedor (1).

10

Opcionalmente, los moldes (11, 12, 13) y la tapa (14) están fabricados de silicona. La elección de este material es ventajosa por ser apto para uso alimentario y apto para ser utilizado en un horno convencional o en un horno microondas, de modo que posibilita un precocinado de las barritas previamente a su enfriamiento en el frigorífico. Adicionalmente, la flexibilidad de la silicona facilita el desmoldeo de las barritas y el cierre de los moldes.

15

La invención también se refiere a un kit para preparar y transportar barritas caseras. En la Figura 13 se ilustra un modo de realización del kit. El kit comprende un contenedor (1) de acuerdo con la invención y al menos un estuche (10) provisto de un hueco interior (9). La forma y dimensiones del hueco interior (9) están adaptadas a la forma y dimensiones de las cavidades (3) del contenedor (1). De este modo, el kit añade una funcionalidad importante a la invención, ya que los estuches (10) pueden diseñarse específicamente para permitir el almacenamiento y transporte individual de las barritas caseras, una vez desmoldeadas, de forma cómoda. En el modo de realización de la figura, el kit comprende concretamente un contenedor (1) provisto de tres moldes (11, 12, 13) con cuatro cavidades (3) iguales, con capacidad por tanto para la preparación simultánea de hasta doce barritas, y dos estuches (10) para el transporte simultáneo de dos barritas. La forma del hueco interior (9) de los estuches es igual a la forma de las cavidades (3). Las dimensiones del hueco interior (9) son aproximadamente iguales a las dimensiones (3) de las cavidades (3) con una cierta holgura para permitir alojar la barrita entera. El estuche (10) dispone también de un tapón (8)

20

25

30

35

de cierre no separable para un cierre fácil y cómodo del estuche (10).

Preferentemente, los estuches (10) son reutilizables y están fabricados de silicona. Este material permite la obtención de un  
5 estuche (10) con aristas redondeadas y textura agradable al tacto. Cada estuche (10) comprende una pared (10p) que rodea el hueco interior (9) y que se extiende desde el tapón (8) hacia una parte inferior (10i) situada en el extremo opuesto del estuche (10). La pared (10p) presenta un adecuado espesor que confiere al estuche (10) la rigidez necesaria para  
10 la adecuada conservación de las barritas durante su transporte. De forma opcional, la pared (10p) de los estuches (10) presenta una reducción de espesor gradual hacia la parte inferior (10i) del estuche (10), de forma que esta parte inferior (10i) presenta una mayor flexibilidad que el resto del estuche (10). Esta característica facilita la extracción de la barrita,  
15 mediante presión manual sobre la parte inferior (10i) más flexible, para provocar un empuje de la barrita hacia el exterior del estuche (10).

Se contemplan otras realizaciones de la invención, distintas a la representada en las figuras, en las cuales el número de moldes  
20 intermedios (12) o de estuches (10) es diferente. La invención proporciona por tanto un sistema modular que admite múltiples variantes. Son posibles otras realizaciones en las cuales los moldes (11, 12, 13) presentan otras formas no rectangulares o están fabricados de otros materiales. También son posibles otros sistemas de cierre, por ejemplo puede utilizarse un  
25 molde superior (13) que implementa adicionalmente esta función de cierre. También son posibles realizaciones con otras formas de acoplamiento para los moldes (11, 12, 13) y para el elemento de cierre (14) en caso de estar presente. Todas estas realizaciones alternativas son aptas para el propósito de la invención en la medida en  
30 que proporcionan un contenedor (1) que permite moldear y compactar una mezcla casera para la preparación de las barritas.

También los estuches (10) pueden diseñarse con otras configuraciones geométricas para adaptarse a las cavidades (3) de otras  
35 realizaciones de los moldes (11, 12, 13) o para alojar más de una barrita.

La invención también se refiere a un estuche (10) destinado a formar parte del kit.

5

## REIVINDICACIONES

1. Contenedor (1) para barritas caseras que se caracteriza por que comprende un conjunto de al menos dos o más moldes (11, 12, 13) acoplables entre sí de forma separable según la dirección de un eje (2), donde cada molde (11, 12, 13) comprende:

- una base (11b, 12b, 13b), un contorno lateral (11c, 12c, 13c) y un extremo abierto (11a, 12a, 13a) opuesto a la base (11b, 12b, 13b), donde el contorno lateral (11c, 12c, 13c) está dispuesto alrededor de la base (11b, 12b, 13b) y se extiende en la dirección del eje (2) hacia el extremo abierto (11a, 12a, 13a),
- un espacio inferior (11i, 12i, 13i) que comprende una pluralidad de cavidades (3), donde cada cavidad (3) está delimitada por la base (11b, 12b, 13b), por el contorno lateral (11c, 12c, 13c) y por al menos un elemento separador (4) situado entre dos cavidades (3) adyacentes, y
- un espacio superior (11s, 12s, 13s), dispuesto sobre el espacio inferior (11i, 12i, 13i), delimitado por el contorno lateral (11c, 12c, 13c) y adaptado para permitir un encaje al menos parcial de otro molde (12, 13) o de un elemento de cierre (14) acoplable a los moldes (11, 12, 13) de forma separable.

25

2. Contenedor (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que comprende un molde inferior (11), un molde intermedio (12) y un molde superior (13), de forma que cuando los moldes (11, 12, 13) se encuentran acoplados:

30

- el molde intermedio (12) queda sustancialmente encajado en el espacio superior (11s) del molde inferior (11) quedando la base (12b) del molde intermedio (12) sobre el espacio inferior (11i) del molde inferior (11),
- el molde superior (13) queda sustancialmente encajado en el espacio superior (12s) del molde intermedio (12) quedando la

35

base (13b) del molde superior (13) sobre el espacio inferior (12i) del molde intermedio (12), y

- el elemento de cierre (14) queda al menos parcialmente encajado en el espacio superior (13s) del molde superior (13).

5

3. Contenedor (1), según la reivindicación 2, que se caracteriza por que los contornos laterales (11c, 12c) de los moldes inferior (11) e intermedio (12) presentan una configuración escalonada que facilita el encaje entre los moldes (11, 12, 13).

10

4. Contenedor (1), según la reivindicación 2, que se caracteriza por que los moldes intermedio (12) y superior (13) quedan ocultos cuando los moldes (11, 12, 13) y el elemento de cierre (14) se encuentran acoplados.

15

5. Contenedor (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que el elemento de cierre (14) es una tapa provista de una zona hundida (5) con respecto a la cota superior de tapa.

20

6. Contenedor (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que los moldes (11, 12, 13) y el elemento de cierre (14) presentan una forma rectangular, con una disposición concéntrica alrededor del eje (2) cuando se encuentran acoplados.

25

7. Contenedor (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que las cavidades (3) presentan sustancialmente las mismas dimensiones.

30

8. Contenedor (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que el extremo abierto (11a, 12a, 13a) está delimitado por un borde (11f, 12f, 13f), donde el borde (11f, 12f, 13f) comprende un tramo sustancialmente horizontal (11g, 12g, 13g) que sobresale lateralmente hacia el exterior del contenedor (1) en una dirección perpendicular al eje (2) y un tramo inclinado (11h, 12h, 13h) que se extiende de forma oblicua hacia la base (11b, 12b, 13b).

35

9. Contenedor (1), según la reivindicación 8, que se caracteriza por que el elemento de cierre (14) comprende un contorno (15) adaptado para permitir un cierto encaje retenido de los bordes (11f, 12f, 13f).

5           10. Contenedor (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que los moldes (11, 12, 13) y la tapa (14) están fabricados de silicona.

10           11. Contenedor (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que uno de los moldes (13) está configurado para implementar una función adicional de cierre.

12. Kit para preparar y transportar barritas caseras que se caracteriza por que comprende:

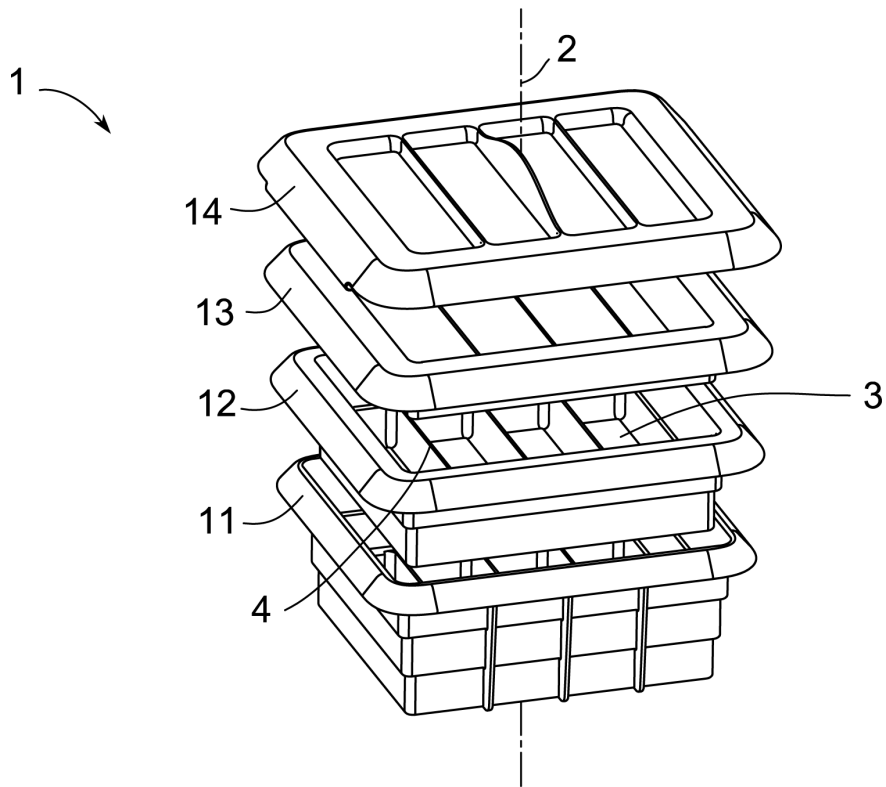
- 15           - un contenedor (1) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 11 y
- 20           - al menos un estuche (10) provisto de un hueco interior (9) cuya forma y dimensiones están adaptadas a la forma y dimensiones de al menos una cavidad (3) del contenedor (1), siendo las dimensiones del hueco interior (9) al menos ligeramente superiores a las dimensiones de la cavidad (3).

25           13. Kit, según la reivindicación 12, que se caracteriza por que los estuches (10) son reutilizables.

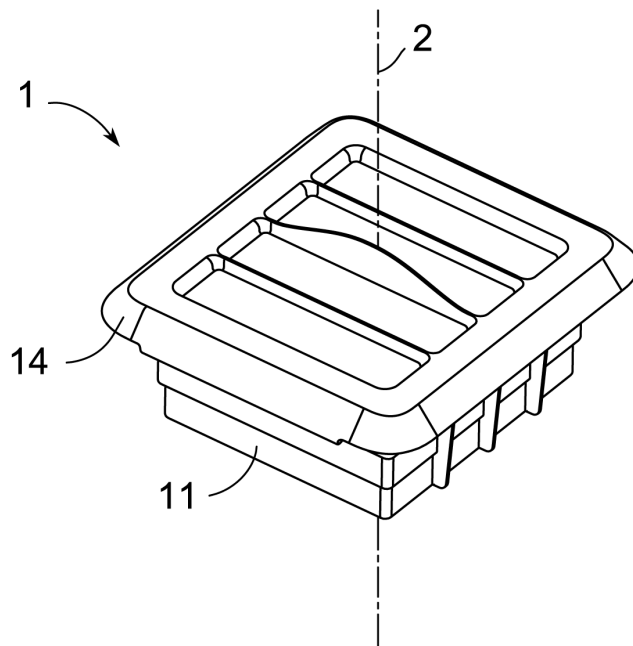
30           14. Kit, según la reivindicación 12, que se caracteriza por que el estuche (10) comprende una pared (10p) que presenta una reducción de espesor gradual hacia una parte inferior (10i) del estuche (10), de forma que la parte inferior (10i) presenta una mayor flexibilidad que el resto del estuche (10).

15. Kit, según la reivindicación 14, que se caracteriza por que el estuche (10) está fabricado de silicona.

35           16. Estuche (10) destinado a incorporarse a un kit según cualquiera de las reivindicaciones 12 a 15.



**FIG.1**



**FIG.2**



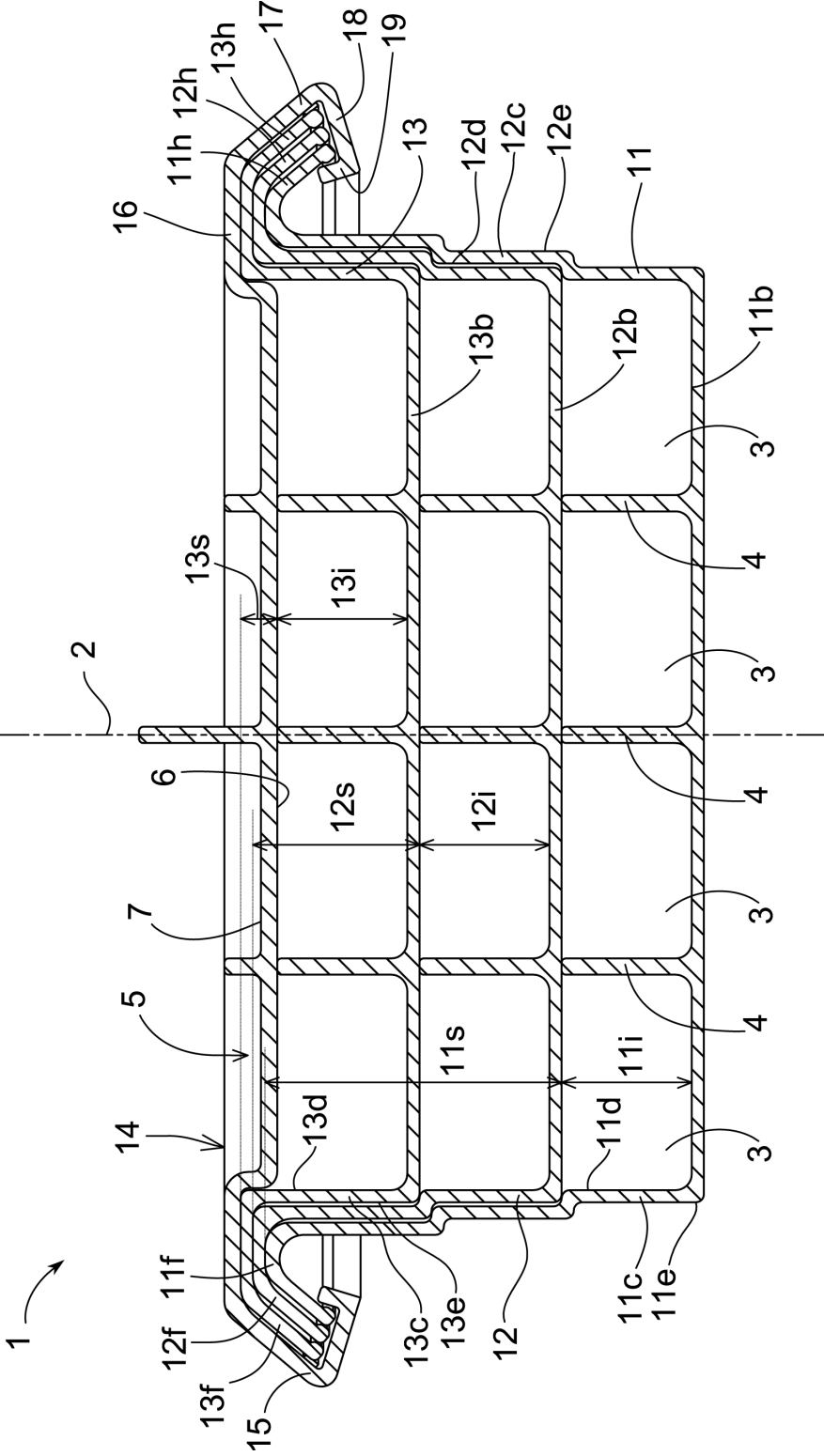


FIG.3

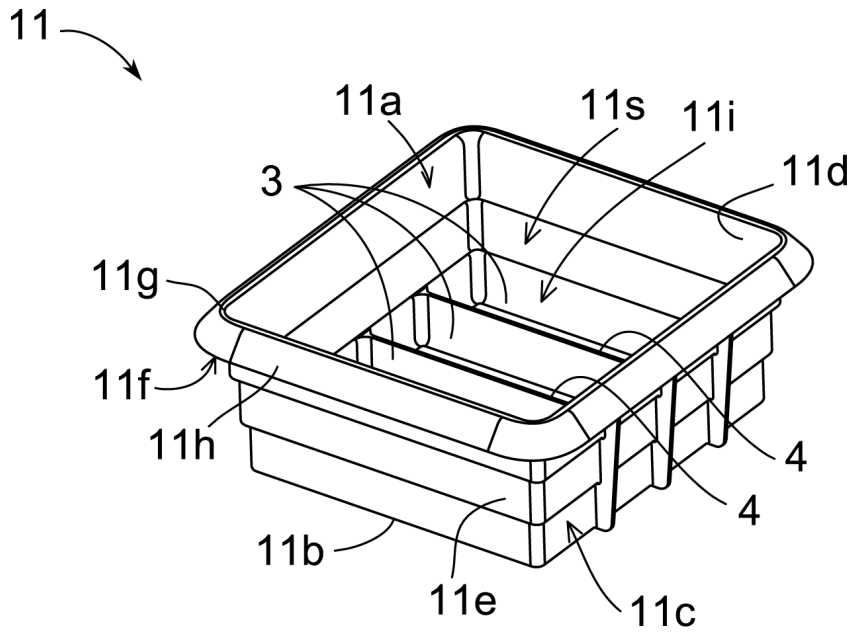


FIG. 4

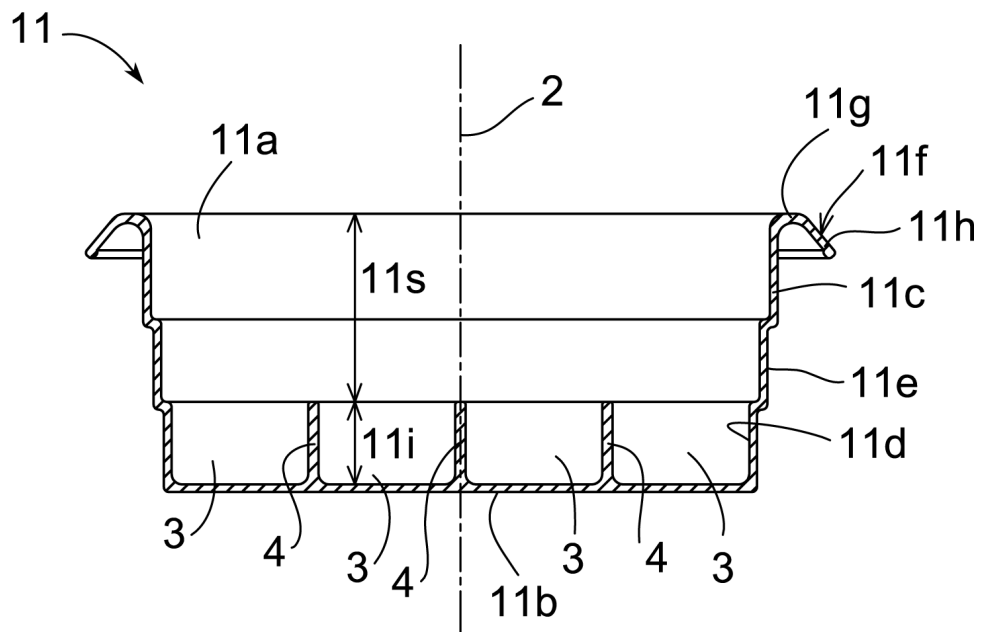


FIG. 5

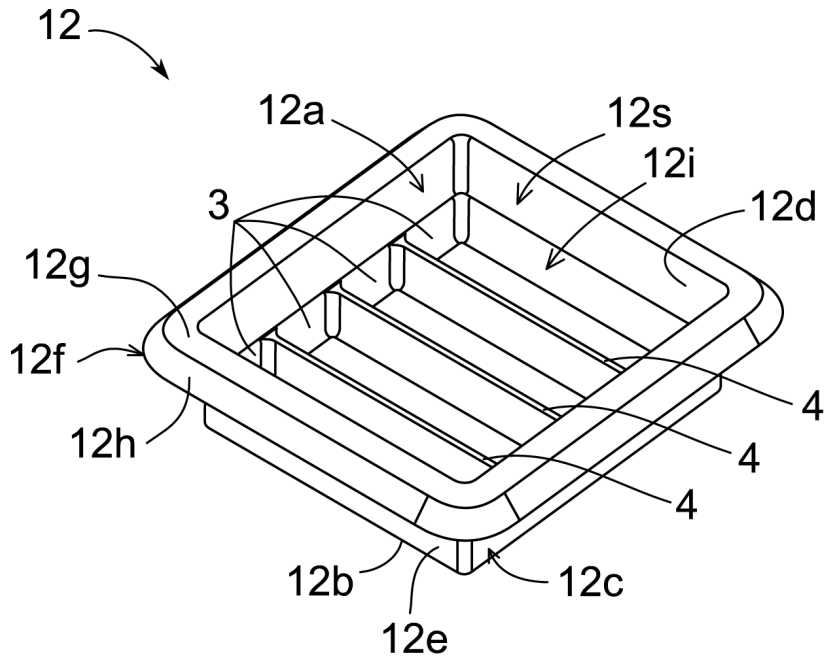


FIG. 6

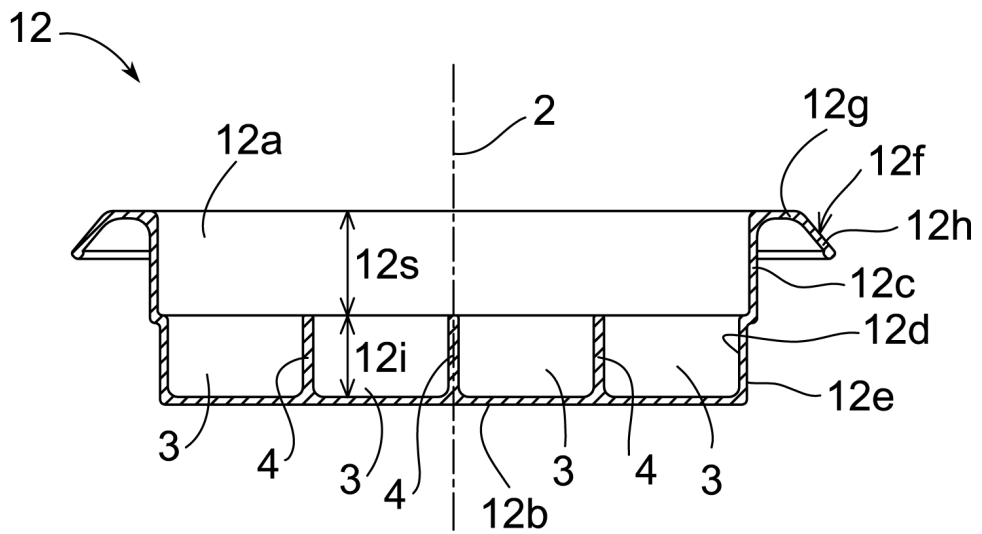


FIG. 7

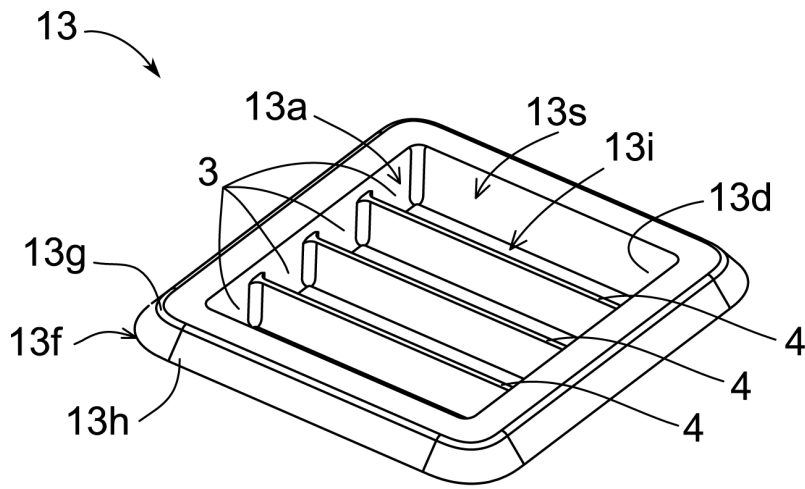


FIG. 8

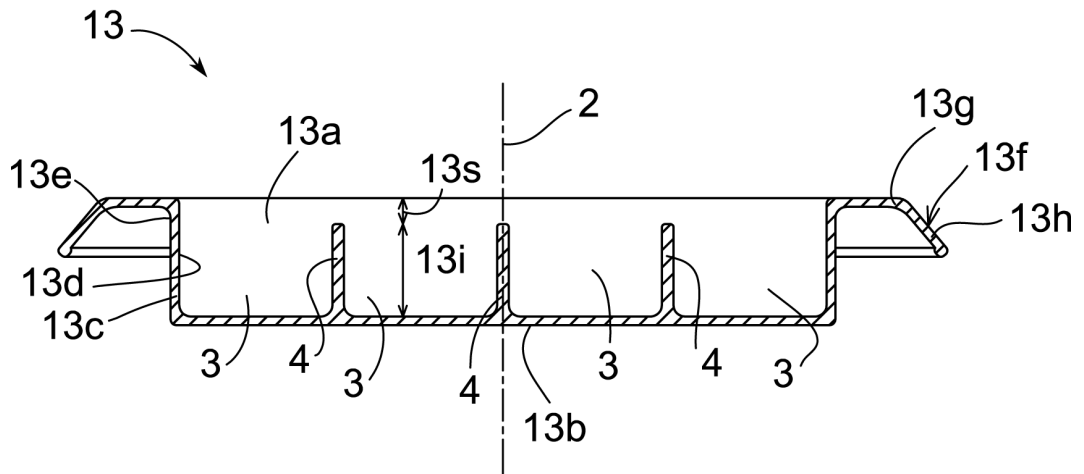


FIG. 9

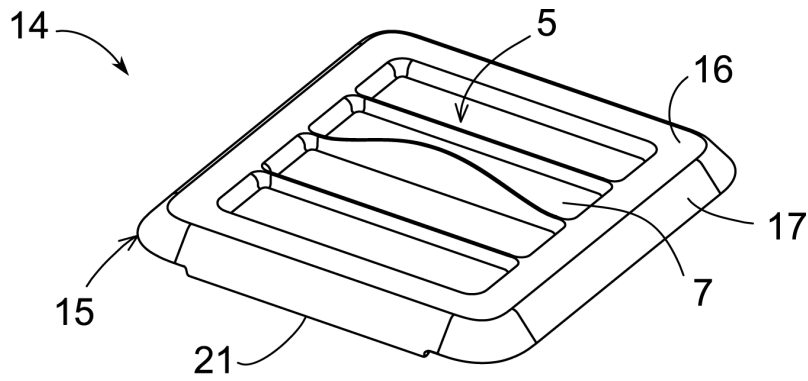


FIG. 10

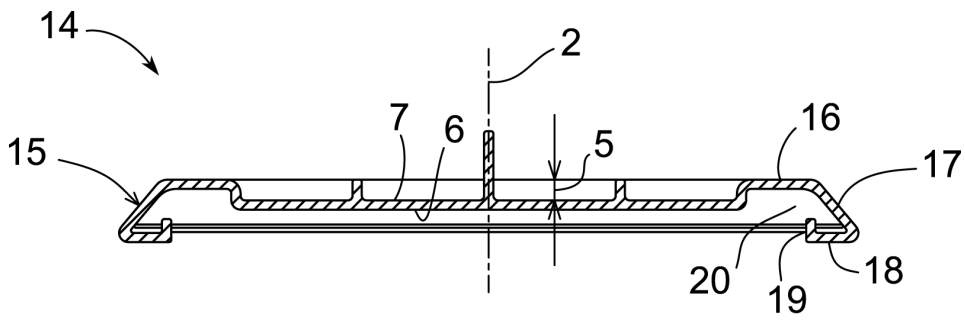


FIG. 11

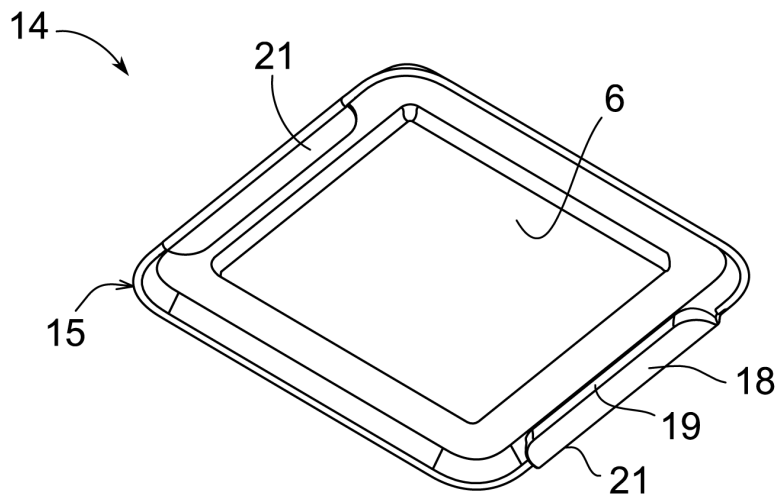


FIG. 12

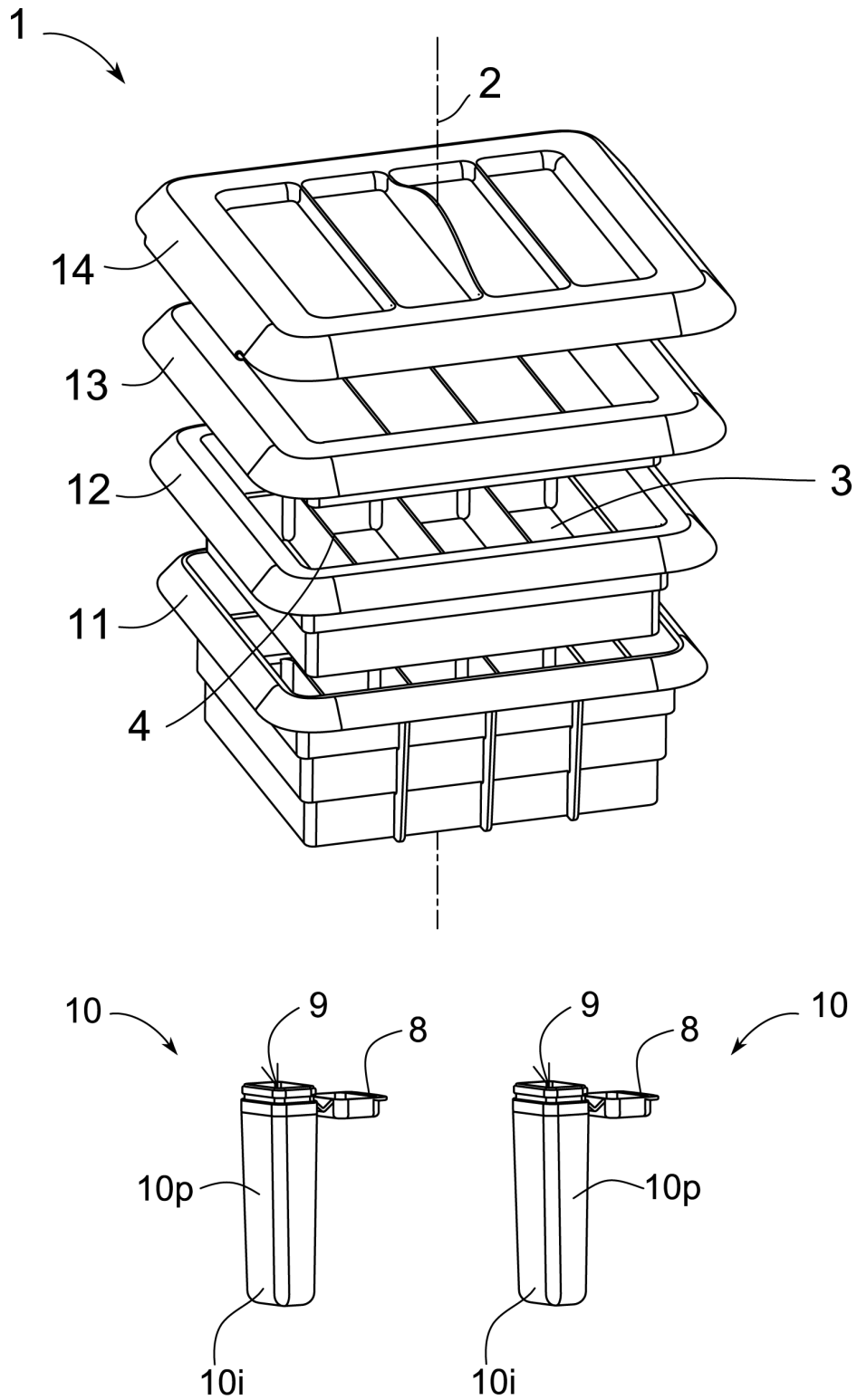


FIG.13