

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 239 199**

21 Número de solicitud: 201931297

51 Int. Cl.:

B65D 65/40 (2006.01)

A23B 4/00 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

27.07.2019

43 Fecha de publicación de la solicitud:

30.12.2019

71 Solicitantes:

VALERO DURAN, Juan José (100.0%)

Camino venta del pájaro N° 10

28018 Madrid ES

72 Inventor/es:

VALERO DURAN, Juan José

54 Título: **Sistema de loncheado montadito/bocadillo**

ES 1 239 199 U

DESCRIPCIÓN

Sistema de loncheado montaditos / bocadillos

OBJETO DE LA INVENCION

- 5 La presente invención se refiere a un sistema de envasado de lonchas de productos alimenticios, productos tales como jamón, queso, lomo, etc., estando estas lonchas destinadas preferentemente a la obtención de bocadillos, montaditos, tostadas, etc. sin descartar lógicamente su consumo directo.
- 10 El objeto de la invención es proporcionar un sistema de envasado que minimice el coste del mismo, pero sin que el ahorro en material que éste supone provoque un deterioro o rotura del producto loncheado cuando éste sea extraído del envase, de manera que a la hora de preparar bocadillos a partir del producto envasado se consiga reducir el costo de preparación del bocadillo, montadito, tostada, etc., tanto por optimizar la distribución del producto sobre el mismo con una mínima manipulación de la persona que prepara
- 15 el bocadillo, así como reducir el tiempo de manipulación en la preparación del bocadillo y reducir igualmente el coste asociado al propio proceso de manipulación.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

- 20 Los productos loncheados de alimentación, se comercializan en envases al vacío o bandejas con atmosfera protectora, generalmente cuando son al vacío se manipulan mal y se pegan las lonchas entre sí, cuando estas llevan Interleaver (lamina separadora) la llevan en cada loncha, cuando van en gas inerte, ocurre lo mismo, además de que suelen ir en bandejas de plástico que resulta un residuo excesivamente contaminante para el momento en que vivimos, Se pueden encontrar también lonchas escalonadas con una lámina por capa, pero son más de tres y colocadas en horizontal en lugar de
- 25 vertical, lo que hace difícil su manejo, ya que es poco adaptable a los diferentes tipos de bocadillos, añadiendo a esto que van en bandejas termoformadas que hacen su difícil almacenamiento y los residuos que son un gran problema para los consumidores, residuos de un volumen bastante grande.
- 30 Cabe destacar el hecho de que los locales que preparan grandes volúmenes de bocadillos, con los sistemas actuales se reduce la agilidad y los que hay parecidos con más lonchas, se ajustan a una medida de bocadillo en concreto, además del inconveniente de la bandeja termoformada, que incrementa el volumen de residuos contaminantes y un problema de basuras en el establecimiento, a parte de él gran espacio de almacenaje que se necesita.
- 35 También resaltar, que los interleaver utilizados o laminas separadoras son transparentes o biselados, lo que puede facilitar que aparezca un trozo de plástico en el bocadillo o montadito, al poner una lámina blanca este problema se soluciona al poder aplicar rápidamente un control visual.
- 40 Al reducir la manipulación, se garantiza una mayor higiene y calidad del producto final (Montadito/bocadillo), al ser tres lonchas en 13-14 cm se ajusta a varias medidas del pan, como montaditos o bocadillos poniendo dos capas, una a continuación de la otra, de esta manera un solo envase se ajusta a todas las medidas a partir de 13 cm en adelante,

Al ir retractilado y no en bandeja, se reducen los residuos al mínimo y el volumen de estos, del mismo modo se reducen el uso de láminas en un 66.66 %.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

5 Este tipo de envasado es bueno para el medio ambiente y resulta tremendamente útil para preparar bocadillos y montaditos.

10 Para ello y de forma más concreta, el procedimiento se basa en que las lonchas son cortadas con una longitud no superior a 9 centímetros, de manera más o menos homogénea, colocadas en escalera, tal y como las saca la maquina loncheadora,, que se puede programar a la medida que uno precise, para este envase hablamos de 13-14 cm, estas lonchas salen de manera horizontal en todas las maquinas, por lo que luego hay que colocarlas manualmente en vertical y poner manualmente la lámina separadora y poner las siguientes tres lonchas y otra lamina separadora, así hasta completar un total de 14 capas.

15 El procedimiento de envasado tiene por finalidad minimizar el trabajo a la hora de preparar montaditos y bocadillos, evitar una manipulación excesiva (mejor higiene) eliminando láminas que utiliza el Interleaver disminuyendo así el volumen de plástico residual.

1. Paquetes en atmosfera protectora de 600 gramos peso neto.
2. Dos filas de producto paralelas con 17 capas por fila, total 34 capas de producto.
- 20 3. Cada capa de producto estará formada por tres lonchas parcialmente superpuestas ajustándose a un largo entre 13 y 14 cm, de manera que en todo momento, la loncha superior en el apilamiento tenga tres de sus vértices libres, el ancho de las lonchas tendrá entre 8 y 9 cm.
- 25 4. Cada capa de lonchas va separada con una lámina separadora de color blanco semitransparente con la finalidad de evitar que se peguen las distintas capas, facilitar su manipulación y evitar la posibilidad de que pueda aparecer un trozo de plástico en un montadito o bocadillo.

30 Con este sistema pretendemos reducir el impacto medioambiental que produce el plástico, ya que el Interleaver que actualmente se usa para las líneas de loncheado, pone una lámina separadora por loncha y de esta forma reducimos el impacto en un 66,66%. Además se facilita la elaboración de montaditos y bocadillos al reducir la manipulación del producto y por consiguiente mejora la higiene y calidad del producto final.

35 En el envasado se ponen dos filas de 17 capas en paralelo (Un total de 34 capas) y se retractila con atmosfera protectora, la finalidad es de reducir los residuos al mínimo y que entre gran cantidad de producto y su manipulación resulte fácil e higiénica.

De esta forma, y según la presentación de las lonchas, de acuerdo con el objeto de la invención, a la hora de elaborar bocadillos y montaditos, en locales de gran volumen así como también los de menos volumen pueden gozar de las siguientes ventajas:

- 40 • Fácil separación de las lonchas.
- El producto no se rompe al separarlo.
- Se ajusta a cualquier medida de bocadillo o montadito a partir de 13 cm.
- Eliminación de residuos plásticos en el envase.
- Menos retrasos en producción por problemas con el interleaver.
- 45 • Producto limpio y fácil de aplicar.

DESCRIPCIÓN DEL DIBUJO

Para una correcta comprensión de la intervención se presenta la FIG. 1.

En la FIG 1 se muestra la vista en planta del producto envasado que consta de las siguientes partes:

- 5 1. Paquetes en atmosfera protectora de 600 gramos peso neto.
2. Dos filas de producto paralelas con 17 capas por fila, total 34 capas de producto.
3. Cada capa de producto estará formada por tres lonchas parcialmente superpuestas ajustándose a un largo entre 13 y 14 cm, de manera que en todo momento, la loncha superior en el apilamiento tenga tres de sus vértices libres,
- 10 4. el ancho de las lonchas tendrá entre 8 y 9 cm.
4. Cada capa de lonchas va separada con una lámina separadora de color blanco o semitransparente con la finalidad de evitar que se peguen las distintas capas, facilitar su manipulación y que evitar la posibilidad de que pueda aparecer un trozo de plástico en un montadito o bocadillo.

15 REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

Como se puede apreciar en el dibujo (3), el objetivo principal es colocar las lonchas de tres en tres con una lámina de separación entre cada capa de tres lonchas con una medida de 13 -14 cm de largo o alto según el dibujo, de esta forma se retiran tres lonchas cada vez que quitas una lámina, que puedes colocar en el montadito o bocadillo,

20 poniendo cuantas capas quieras en este sin ajustarse a una determinada medida, siempre y cuando no sea inferior a 13 cm.

La lámina (4) presentará una configuración rectangular de 9 X 14 cm, con unas dimensiones acordes a la capa de producto en cuestión, OTROS SISTEMAS LLEVAN LAMINA ACORDE AL BOCADILLO, lo que limita para preparar solo un tipo de bocadillo

25 de una medida determinada, a parte que resulta complicado manejar 6 0 7 lonchas de lonchas de una vez, con tres que reduce sensiblemente el tiempo de obtención de los mismos y mejora las condiciones higiénicas en dicha obtención, optimizando la materia prima y maximizando beneficios, a parte de una mayor versatilidad de preparaciones.

REIVINDICACIONES

- 5 1^a.- Sistema de loncheado montaditos / bocadillos. Caracterizado porque el envase se compone de una colocación de manera escalonada y colocadas de tres en tres en un largo de 13-14 cm y un ancho de 8-9 cm (3), con una lámina separadora cada capa de tres lonchas opaca para su fácil visualización y con una medida de 14 cm x 9 cm (4). En paquetes (1) de dos filas paralelas (2) de 17 capas por fila, haciendo un total de 34 filas.
- 10 2^a.- Sistema de loncheado montaditos / bocadillos, según reivindicación 1^a, caracterizado porque en el envasado se establece más de una lámina separadora (4) con tres lonchas (3) dispuestas sobre la misma, de manera que se define un apilamiento entre láminas separadoras en dos montones paralelos (2).
- 15 3^a.- Sistema de loncheado montaditos / bocadillos, según reivindicaciones 1^a y 2^a caracterizado porque en el envase las lonchas (3) presentan unas dimensiones acordes a la anchura de 8-9 cm, mientras que la lámina base (4) presenta unas dimensiones en planta acordes para su correcta manipulación, de manera que la totalidad de éste pueda ser volcado directamente en el pan a través de la lámina (4) sin tener que manipular su contenido de forma unitaria.

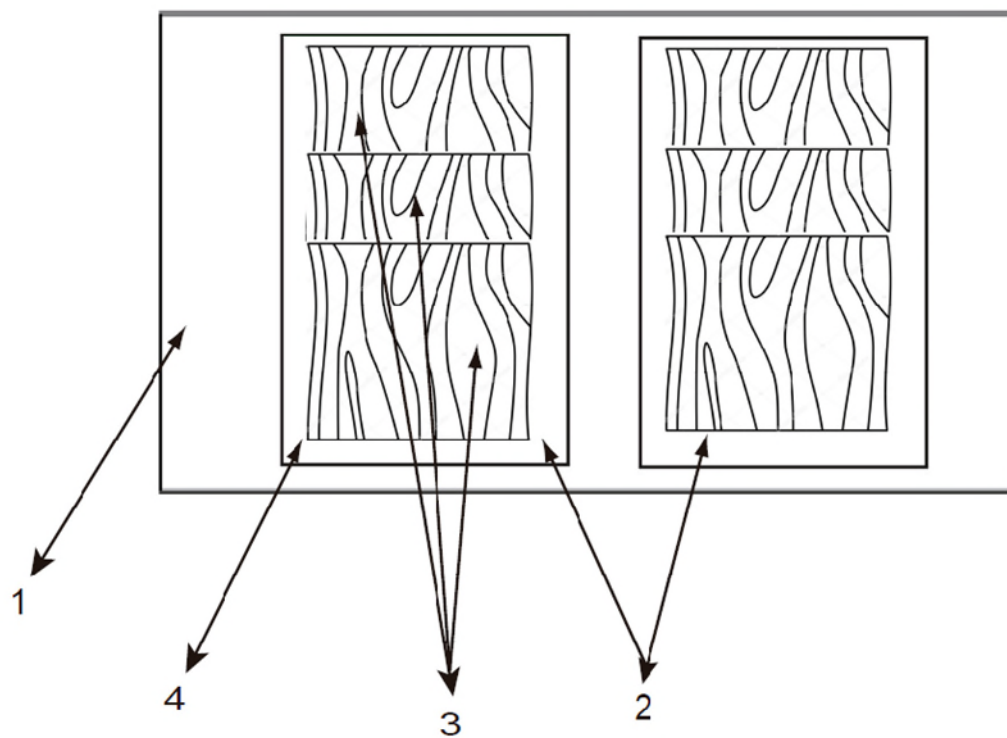


FIG. 1