



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **2 355 033**

② Número de solicitud: 201130058

⑤ Int. Cl.:

A21D 8/06 (2006.01)

A21D 13/00 (2006.01)

A21D 15/04 (2006.01)

B65B 55/14 (2006.01)

B65B 25/18 (2006.01)

⑫

PATENTE DE INVENCION

B1

⑫ Fecha de presentación: **19.01.2011**

⑬ Fecha de publicación de la solicitud: **22.03.2011**

Fecha de la concesión: **15.09.2011**

⑮ Fecha de anuncio de la concesión: **27.09.2011**

⑯ Fecha de publicación del folleto de la patente:
27.09.2011

⑰ Titular/es: **BIMBO, S.A.**
c/ Napolis, 249 - 6
08019 Barcelona, ES

⑱ Inventor/es: **Pujol Fornos, Javier;**
Llavina Nadal, Francisco Javier;
Águila Plassa, Josep María y
García Calderó, Sergio

⑲ Agente: **Durán Moya, Luis Alfonso**

⑳ Título: **Procedimiento de fabricación de pan.**

㉑ Resumen:

Procedimiento de fabricación de pan, del tipo que comprende cocción de una masa de pan en un molde y su posterior introducción en una bolsa, caracterizado porque comprende un tratamiento térmico del pan en la bolsa cerrada mediante un proceso de una duración de entre 85 y 95 minutos, en el que el pan alcanza una temperatura de entre 75 y 90°C.

ES 2 355 033 B1

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de fabricación de pan.

La presente invención hace referencia a un procedimiento para fabricación de pan.

Más en particular la presente invención hace referencia a un procedimiento de fabricación de pan de molde que comprende una fase de tratamiento térmico para asegurar la durabilidad del producto.

Los procesos de tratamiento térmico o pasteurización son ampliamente conocidos en la industria alimentaria. El proceso térmico pretende eliminar, reducir o desactivar, organismos vivos exponiendo el alimento a una temperatura elevada durante un determinado periodo de tiempo.

Existen diferentes tipos de pasteurización.

El proceso VAT o pasteurización lenta, fue el primer proceso que se conoció. Consiste en calentar el alimento hasta una temperatura de 63°C durante al menos 30 minutos. Su aplicación está muy extendida en diferentes países para leche. Posteriormente al tratamiento, debe dejarse reposar el alimento durante 24 horas. Además, en el caso de la leche, el alimento debe mantenerse refrigerado y su duración es de 5 a 7 días.

El proceso HTST consiste en calentar el alimento entre 72°C y 75°C pero únicamente entre 15 y 20 segundos. En el caso de la leche, el resultado obtenido es similar al del proceso VAT, pero más rápido. Este método está muy extendido, por ejemplo, para la industria de los zumos.

El proceso UHT consiste en calentar el alimento entre 135°C y 130°C durante unos 2 segundos. En el caso de la leche, esto produce una cierta degradación del producto, pero permite su distribución en envase herméticamente cerrado a temperatura ambiente y una duración del envase cerrado de 180 días.

Resulta conocido que la aplicación de un proceso de pasteurización provoca una modificación de las propiedades organolépticas del alimento. Así, el proceso de pasteurización flash o HTST altera la estructura de azúcares de la leche, y el proceso UHT, además, provoca una pérdida significativa de folatos y una pérdida de vitaminas ligeramente superior a la de la leche tratada con un proceso HTST. En el caso de los zumos, el proceso térmico altera su color, lo que hace su tratamiento problemático, puesto que dicha alteración de color ha de ser enmascarada, reducida y/o enmascarada.

Resulta conocido, además, que existen diferentes factores que afectan la efectividad de un tratamiento térmico. Por ejemplo, el pH del alimento, como pasa en el caso de los zumos, la forma física y propiedades de inercia térmica del producto (lo que afecta al perfil de temperaturas) e incluso los organismos capaces de colonizar el alimento. Estos condicionantes determinan el tipo de tratamiento utilizado o bien alteran ligeramente los parámetros de temperatura y duración del tratamiento.

Si bien el pan no es un alimento en el que se utilizan de manera extensa los tratamientos térmicos, determinadas aplicaciones de la pasteurización resultan conocidas.

Resulta conocida, por ejemplo, la utilización de la pasteurización para panes alemanes tipo "premium", los cuales presentan una composición variada con diferentes componentes y una alta densidad, superior a 0,75 g/cm³, prácticamente sin huecos en su inte-

rior. La duración que se consigue de estos panes es de varios meses. Dadas las características del proceso térmico que han de sufrir los panes, estos panes pasteurizados se comercializan en doble bolsa. Al menos la bolsa interior recubre el pan premium durante el tratamiento térmico y la bolsa exterior es la que contiene la impresión de marcado e información del producto.

Así, el documento DE858818C da a conocer un envase para pasteurizar pan consistente en una bolsa de polivinilo no cerrada con capacidad de aguantar 230°C-280°C.

La pasteurización a altas temperaturas provoca una pérdida significativa de humedad del pan, lo que puede suponer un daño a la bolsa o una no reintegración en el pan tras el enfriamiento. Como consecuencia, este tipo de bolsas para pan no suponen barrera para el vapor, no estando cerradas durante el proceso térmico. Incluso el documento DE1060309 da a conocer un procedimiento térmico en el que el pan está introducido en una doble bolsa.

La duración de estos panes es de meses.

Sin embargo, estos procesos no se aplican al pan de molde estándar. La razón es doble. En primer lugar, en los panes premium la existencia de componentes adicionales hace menos notable la pérdida de propiedades organolépticas (sabor) durante el proceso térmico. En segundo lugar, y de manera más importante, estos panes presentan una densidad elevada, del orden de 0,75 g/cm³, presentando muy pocos huecos en su interior. Como consecuencia, el pan mantiene su estabilidad dimensional durante el proceso térmico, puesto que resulta conocido que el proceso térmico disminuye la dureza del pan, siendo únicamente necesario ser cuidadoso durante la manipulación posterior del pan.

Sin embargo ninguno de estos supuestos ocurre para el pan de molde estándar. Su densidad es inferior a 0,5 g/cm³, normalmente de unos 0,25 g/cm³ y por lo tanto presenta numerosos huecos en su interior. Además, al disponerse habitualmente cortado en rebanadas, los huecos son fácilmente accesibles desde el exterior. Esto hace que este tipo de pan sea mucho más sensible a la evaporación. Además, el vapor evaporado desde el interior es de difícil reintegración. Por otro lado, el calor hace perder resistencia al pan y puede perder su estabilidad dimensional debido a su propio peso. Por último, organolépticamente queda mucho más afectado por el proceso térmico.

Otro problema asociado es que, debido a que el pan de molde es un pan con un coste de fabricación inferior al de los panes especiales o panes premium, la necesidad de incluir un doble embolsado del pan encarece notablemente su precio.

Como consecuencia, los panes de molde no pasan por este tipo de proceso térmico, puesto que no se conoce un procedimiento que solucione de manera satisfactoria estos inconvenientes. Para su conservación, en su lugar, suelen añadirse conservantes, que actúan principalmente contra hongos y levaduras, tales como el propionato cálcico (E-282), el ácido sorbido (E-200) y el sorbato potásico (E-202), así como correctores de acidez, que actúan contra la proliferación de bacterias, tales como el fosfato monocálcico (E-341), con una duración del pan, en su envase, de entre 14 y 21 días.

Es un objetivo de la presente invención dar a conocer un procedimiento de fabricación de pan que in-

cluye un tratamiento térmico que no afecta a las propiedades organolépticas del pan de molde.

Es otro objetivo de la presente invención dar a conocer un procedimiento de fabricación de pan que permite obtener un pan de molde sin aditivos, pero que presenta una vida de producto similar a la del pan de molde con aditivos.

De manera sorprendente, y como se verá a continuación, la presente invención permite someter a un pan a un tratamiento de pasteurización dentro de la bolsa en la que va a ser comercializado, sin necesidad de un embolsado posterior en otra bolsa.

Por lo tanto, la presente invención comprende un procedimiento de fabricación que comprende un tratamiento térmico que afecta a las fases posteriores de embolsado y distribución.

Más en particular, la presente invención comprende un procedimiento de fabricación de pan, del tipo que comprende cocción de una masa de pan en un molde y su posterior introducción en una bolsa, caracterizado porque comprende un tratamiento térmico del pan en la bolsa cerrada mediante un proceso de una duración de entre 30 y 120 minutos, más preferentemente entre 85 y 95 minutos, en el que el pan alcanza una temperatura interior de entre 75 y 100°C, más preferentemente de entre 75 y 90°C.

Preferentemente, el tratamiento se produce en un horno a una temperatura de entre 100 y 140°C, más preferentemente de entre 105 y 120°C. Ventajosamente, el horno es un horno seco.

Más preferentemente, tras el tratamiento térmico, se deja mantener el pan en reposo entre 16 y 24 horas, preferentemente entre 18 y 24 horas. Tras este periodo, el pan tratado recupera sus características de dureza estructural y puede ser manipulado como un pan normal.

Como ventaja proporcionada por el procedimiento objeto de la presente invención, es la reducción o completa eliminación de aditivos, en particular de conservantes y reguladores de acidez. No obstante, la ausencia total de aditivos supone que la duración del pan una vez abierta la bolsa queda mermada. Sin embargo, la alta duración con bolsa cerrada que proporciona el procedimiento objeto de la presente invención, permite la disminución del contenido de aditivos, o la utilización de aditivos menos potentes. En particular, la presente invención permite omitir la utilización de aditivos artificiales y la utilización de aditivos naturales, en especial de conservantes y reguladores de la acidez naturales. En una realización particular, el pan contiene menos de 2000 ppm de conservante natural, preferentemente ácido propiónico. La utilización de este conservante sin pérdida de cualidades con respecto al pan estándar conocido es sólo posible gracias al procedimiento objeto de la presente invención.

Si bien las temperaturas del procedimiento objeto de la presente invención son bajas con respecto a otros procedimientos, ciertamente se obtiene una duración del pan reducida con respecto a los panes tipo premium pasteurizados, sin embargo, la duración del pan que se obtiene es más que satisfactoria incluso sin aditivos. En particular, puede obtenerse un pan de molde sin aditivos y con una vida de producto de más de 16 días.

Si bien el procedimiento objeto de la presente invención puede aplicarse a todo tipo de pan, es de aplicación especialmente preferente a los panes de molde

estándar.

Como consecuencia, de manera preferente, el procedimiento objeto de la presente invención se aplicará a un pan de molde que presenta una densidad inferior a 0,5 g/cm³, más preferente entre 0,3 g/cm³ y 0,2 g/cm³ aún más preferentemente inferior a 0,26 g/cm³. Como se ha citado anteriormente, no es impedimento que el pan de molde se encuentre cortado en rebanadas previamente al proceso térmico.

Según otro aspecto de la presente invención, el procedimiento permite llevarse a cabo en la bolsa en la que finalmente será distribuido y comercializado el pan, sin que esta bolsa sea introducida en otra.

Para ello, preferentemente, la bolsa que contiene el pan durante el proceso térmico está realizada en un material plástico que presenta un punto de fusión o degradación igual o superior a 140°C.

Más preferentemente, la bolsa, previo a la pasteurización, pasa una primera fase de impresión con tintas por la parte exterior de la bolsa y posterior aplicación sobre la impresión de un barniz resistente a una temperatura de 140°C.

A diferencia de otras bolsas, la impresión debe realizarse por la cara externa de la bolsa para evitar el contacto y posible transferencia de la tinta al pan durante el proceso térmico. Asimismo se aplica el barniz para protección tanto durante el proceso térmico como posteriormente durante la manipulación del producto.

Como consecuencia del procedimiento objeto de la presente invención se obtiene un producto novedoso que consiste en una bolsa de pan de molde pasteurizado, presentando la cara exterior impresa y sobre dicha impresión un barniz resistente a temperaturas de 140°C.

Preferentemente, una única bolsa recubre el pan.

Más preferentemente, el pan carece de aditivos artificiales, en particular puede carecer de conservantes y reguladores de acidez artificiales. En una realización ventajosa el pan puede contener menos de 2000 ppm de conservante, preferentemente ácido propiónico y de origen natural.

En una realización especialmente ventajosa, el pan presenta una densidad inferior a 0,5 g/cm³, más preferentemente entre 0,3 g/cm³ y 0,2 g/cm³, aún más preferentemente inferior a 0,26 g/cm³, pudiendo presentarse el pan cortado en rebanadas.

Para una mejor comprensión de la invención, se adjunta un ejemplo ilustrativo y no limitativo de una realización de la presente invención.

Se mezcló y amasó una mezcla de harina enriquecida para pan de molde, sal, levadura, agua potable y aceite vegetal (aceite de oliva), sin adición de ningún otro componente, en proporciones típicas de un pan de molde de tipo conocido.

Se pesaron y separaron varias veces 500 gramos de la mezcla y se introdujeron en un molde para pan de molde. Dicho molde se dejó reposar en condiciones de temperatura y humedad controladas para obtener una fermentación de la masa, bajo condiciones conocidas para los panes de molde convencionales.

Se llevó a cabo la cocción de las mezclas en los moldes dentro de un horno convencional, igualmente utilizando parámetros de funcionamiento de tipo conocido.

Posteriormente se extrajeron los panes de los moldes. Igualmente según procedimientos conocidos, se dejaron enfriar hasta temperatura ambiente, se cortó en

rebanadas y cada pan cortado se envasó en una bolsa de material realizada en film de polipropileno PP multicapa. Este material aguanta temperaturas de 140° y es adecuado por su alta transparencia y brillo y permitió el embolsado en una máquina convencional de embolsado. La bolsa contenía en su exterior una impresión a 8 tintas con la identificación del producto y las indicaciones legalmente necesarias según la Ley del Reino de España. Sobre la impresión se aplicó un barniz para tinta capaz de soportar temperaturas superiores a 140°C.

Los panes embolsados, con la bolsa cerrada, se introdujeron en un horno seco a una temperatura controlada de entre 105-120°C durante unos 95 minutos. Se monitorizó la temperatura del interior del pan, alcan-

zándose durante este tiempo una temperatura de entre 75°C y 90°C.

Tras el tratamiento, se dejaron reposar los panes, comprobando su temperatura y su estabilidad dimensional, entre 18 y 24 horas.

Posteriormente se hizo una prueba de sabor, observándose que organolépticamente el pan era excelente, y una prueba de vida del producto, decidiendo adjudicarle una vida nominal de 16 días.

Si bien la invención se ha descrito con respecto a ejemplos de realizaciones preferentes, éstos no se deben considerar limitativos de la invención, que se definirá por la interpretación más amplia de las siguientes reivindicaciones.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de pan, del tipo que comprende cocción de una masa de pan en un molde y su posterior introducción en una bolsa, **caracterizado** porque comprende un tratamiento térmico del pan en la bolsa cerrada mediante un proceso de una duración de entre 30 y 120 minutos, en el que el pan alcanza una temperatura en su interior de entre 75 y 100°C.

2. Procedimiento, según la reivindicación 1, **caracterizado** porque el proceso tiene una duración de entre 85 y 95 minutos y el pan alcanza una temperatura en su interior de entre 75 y 90°C.

3. Procedimiento, según la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado** porque el tratamiento se produce en un horno a una temperatura de entre 100 y 140°C.

4. Procedimiento, según la reivindicación 3, **caracterizado** porque el horno está a una temperatura entre 105 y 120°C.

5. Procedimiento, según la reivindicación 3 ó 4, **caracterizado** porque el horno es un horno seco.

6. Procedimiento, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado** porque tras el tratamiento térmico, se deja mantener el pan en reposo entre 6 y 24 horas.

7. Procedimiento, según la reivindicación 6, **caracterizado** porque se deja el pan en reposo entre 18 y 24 horas.

8. Procedimiento, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado** porque el pan carece de aditivos artificiales.

9. Procedimiento, según la reivindicación 8, **caracterizado** porque el pan carece de conservantes artificiales y reguladores de acidez artificiales.

10. Procedimiento, según la reivindicación 8 o 9, **caracterizado** porque el pan contiene un máximo de 2000 ppm de conservantes.

11. Procedimiento, según la reivindicación 10, **caracterizado** porque el pan contiene ácido propiónico como conservante.

12. Procedimiento, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 11, **caracterizado** porque el pan presenta una densidad inferior a 0,5 g/cm³.

13. Procedimiento, según la reivindicación 12, **caracterizado** porque el pan presenta una densidad de entre 0,3 g/cm³ y 0,2 g/cm³.

14. Procedimiento, según la reivindicación 13, **caracterizado** porque el pan presenta una densidad inferior a 0,26 g/cm³.

15. Procedimiento, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, **caracterizado** porque incluye un paso de cortado en rebanadas del pan previo a su introducción en la bolsa.

16. Procedimiento, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 15, **caracterizado** porque la bolsa está realizada en un material plástico que presenta un punto de fusión o degradación igual o superior a 140°C.

17. Procedimiento, según la reivindicación 16, **caracterizado** porque la bolsa, previo a la pasteurización, pasa una primera fase de impresión con tintas por la parte exterior de la bolsa y posterior aplicación sobre la impresión de un barniz resistente a una temperatura de 140°C.

18. Procedimiento de fabricación de pan, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 17, **caracterizado** porque posteriormente a su fabricación se procede a la distribución y comercialización del mismo en misma bolsa en la que ha sido pasteurizado, sin que ésta sea introducida en otra.

19. Bolsa de pan de molde pasteurizado, obtenida según el procedimiento de las reivindicaciones 1 a 13, **caracterizada** porque presenta la cara exterior impresa y sobre dicha impresión un barniz resistente a temperaturas de 140°C.

20. Bolsa, según la reivindicación 19, **caracterizada** porque una única bolsa recubre el pan.

21. Bolsa, según la reivindicación 19 ó 20, **caracterizada** porque el pan carece de aditivos artificiales.

22. Bolsa, según la reivindicación 21, **caracterizada** porque el pan carece de conservantes artificiales y reguladores de acidez artificiales.

23. Bolsa, según la reivindicación 21 ó 22, **caracterizada** porque el pan contiene menos de 2000 ppm de aditivos.

24. Bolsa, según la reivindicación 23, **caracterizada** porque el pan contiene ácido propiónico.

25. Bolsa según cualquiera de las reivindicaciones 19 a 24, **caracterizada** porque el pan presenta una densidad inferior a 0,5 g/cm³.

26. Bolsa, según la reivindicación 25, **caracterizada** porque el pan presenta una densidad inferior a 0,3 g/cm³ y superior a 0,2 g/cm³.

27. Bolsa, según la reivindicación 26, **caracterizada** porque el pan presenta una densidad inferior a 0,26 g/cm³.

28. Bolsa, según cualquiera de las reivindicaciones 19 a 27, **caracterizada** porque el pan está cortado en rebanadas.



OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

②① N.º solicitud: 201130058

②② Fecha de presentación de la solicitud: 19.01.2011

③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤① Int. Cl.: Ver Hoja Adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	GB 1550000 A (UNILEVER LTD) 08.08.1979, todo el documento; en particular, ejemplo; reivindicación 13.	1-16,18-28
X	GB 1538428 A (UNILEVER LTD) 17.01.1979, todo el documento; en particular, ejemplo 1; reivindicaciones 1,9.	1-16,18-28
A	GB 1592148 A (UNILEVER LTD) 01.07.1981, todo el documento; en particular, reivindicaciones.	19-28
A	FR 2927507 A1 (JACQUET PANIFICATION SOC PAR A) 21.08.2009, reivindicación 1.	11,24
A	DE 3225970 A1 (DANSKE SPRITFABRIKKER) 10.02.1983, todo el documento.	11,24
A	ÉNFAISIS ALIMENTACIÓN -on line-: "Bimbo lanza pan de molde 100% natural" 08.12.2010, [Recuperado el 07.03.2011] Recuperado de Internet: <URL:http://www.alimentacion.enfasis.com/notas/18252-bimbo-lanza-pan-molde-100-natural>	1-28

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
09.03.2011

Examinador
A. Maquedano Herrero

Página
1/4

CLASIFICACIÓN OBJETO DE LA SOLICITUD

A21D8/06 (01.01.2006)

A21D13/00 (01.01.2006)

A21D15/04 (01.01.2006)

B65B55/14 (01.01.2006)

B65B25/18 (01.01.2006)

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

A21D, B65B

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC, WPI

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 09.03.2011

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 1-28	SI
	Reivindicaciones	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones 17	SI
	Reivindicaciones 1-16 y 18-28	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	GB 1550000 A (UNILEVER LTD)	08.08.1979
D02	GB 1538428 A (UNILEVER LTD)	17.01.1979
D03	GB 1592148 A (UNILEVER LTD)	01.07.1981
D04	FR 2927507 A1 (JACQUET PANIFICATION SOC PAR A)	21.08.2009
D05	DE 3225970 A1 (DANSKE SPRITFABRIKKER)	10.02.1983
D06	ÉNFAISIS ALIMENTACIÓN -on line-: "Bimbo lanza pan de molde 100% natural" 08/12/2010, [Recuperado el 07.03.2011] Recuperado de Internet: <URL: http://www.alimentacion.enfasis.com/notas/18252-bimbo-lanza-pan-molde-100-natural >	

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

La solicitud reivindica un procedimiento para fabricar pan de molde que comprende dos etapas diferenciadas de tratamiento térmico. Una primera, de cocción propiamente dicha y una segunda, tras el cortado de las rebanadas y la inclusión de éstas en una bolsa de plástico, a una temperatura menor para mejorar la conservación del producto. La solicitud reivindica también el producto obtenido mediante el procedimiento reivindicado.

En sentido estricto, podría considerarse que la solicitud adolece de falta de unidad de invención al referirse las reivindicaciones 1-18 a un procedimiento para obtener pan y las 19-28 a una bolsa o envase para contener dicho pan. Sin embargo, al referirse las reivindicaciones 19-28 a una "bolsa de pan de molde pasteurizado..." se ha tenido en cuenta en sentido amplio. Es decir continente y contenido, como producto de un procedimiento global en el que se fabrica y se envasa un producto de panificación determinado.

D01 y D02 reflejan el estado de la técnica anterior más cercano. Ambas se refieren a un procedimiento de fabricación de pan de molde. Este pan se cuece dentro de un envase de plástico y, posteriormente, se vuelve a someter a un tratamiento térmico. Aunque las temperaturas utilizadas en ambos documentos, no coinciden exactamente con las utilizadas en la invención (hay una diferencia de 5º C en el interior del pan durante el segundo horneado) se considera que esta diferencia está, en este caso, dentro del alcance de la práctica habitual seguida por el experto en la materia. Consecuentemente, el objeto de las reivindicaciones 1-16 y 18-28 carece de actividad inventiva. Aunque las reivindicaciones 19-28 se refieren, en principio, al envase del producto, todas ellas están caracterizadas sobre la base del producto -pan- y el procedimiento de obtención del mismo. Por ello se ha considerado que sólo la reivindicación 17 tiene actividad inventiva, pues aporta unas características técnicas que no resultan obvias para un experto en la materia en lo referente al envase.

En resumen, las reivindicaciones 1-28 cumplen el requisito de novedad y sólo, la reivindicación 17 el de actividad inventiva.