

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 381 708**

51 Int. Cl.:
B65D 81/34 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **07825907 .4**
96 Fecha de presentación: **10.07.2007**
97 Número de publicación de la solicitud: **2043926**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **08.04.2009**

54 Título: **Embalaje para productos alimenticios para ser cocidos en un horno**

30 Prioridad:
13.07.2006 IT RM20060364

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
30.05.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
30.05.2012

73 Titular/es:
**POLICARTA S.R.L.
VIA ENRICO MATTEI 1
01030 BASSANO IN TEVERINA VT, IT**

72 Inventor/es:
GIUSTI, Arturo

74 Agente/Representante:
Isern Jara, Jorge

ES 2 381 708 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCION

Embalaje para productos alimenticios para ser cocidos en un horno

- 5 La presente invención se refiere a un embalaje para productos alimenticios, y en particular para productos que deban ser cocidos o calentados - típicamente en un horno - del tipo consistente en un embalaje externo que embala el propio producto así como también al producto así embalado y una banda continua para emplear en la fabricación de dicho embalaje.
- 10 El ritmo frenético de la vida moderna ha conducido a la adopción de los platos preparados para consumir, a veces congelados, los cuales requieren simplemente ser calentados o cocidos por el consumidor final. Dichos platos preparados implican problemas importantes, todavía parcialmente sin resolver, que conciernen a sus modos de embalaje.
- 15 En particular, en el momento de la cocción o del calentado del plato preparado, el embalaje tiene que eliminarse, con el fin de permitir el adecuado intercambio gaseoso con la atmósfera. Sin embargo, después de eliminar el embalaje, el producto se transfiere a un recipiente para hornear u otro recipiente de cocción. Sin embargo, durante estos pasos el producto pierde a menudo su forma, se rompe, o de todos modos se corre el riesgo de manchar al consumidor o a los electrodomésticos utilizados. Además, el producto puede pegarse al recipiente de cocción, con detrimento de un completo disfrute del propio producto por el consumidor final.
- 20 Existen algunos embalajes que pueden colocarse directamente en un horno. En algunos casos éstos tienen que abrirse de alguna manera. Alternativamente, pueden permanecer sellados, pero requieren válvulas que proporcionen, con el aumento de la presión interna, una abertura con el fin de permitir la salida del vapor de agua generado en la cocción. Este sistema se describe por ejemplo en la patente WO 2005036983 ó JP 07232769.
- 25 Otros embalajes que pueden colocarse directamente en un horno con el producto en cuestión, son a menudo, complicados de producir, requiriendo el empleo de materiales específicos y/o de revestimientos adecuados, o una vez en el horno no logran un intercambio gaseoso óptimo con el medio ambiente, particularmente con respecto al vapor de H₂O.
- 30 En términos generales, si el recipiente permanece cerrado, el vapor de H₂O tiene tendencia, una vez generado por el producto, a permanecer atrapado en el embalaje, "humectando" el propio producto y alterando su sabor, textura y propiedades organolépticas. Además, incluso si el recipiente se abre, debido a la presencia justamente del vapor de H₂O en el horno, el resultado del calentamiento o de la cocción no es el óptimo.
- 35 Por lo tanto, el problema técnico propuesto y que resuelve la presente invención, es el de desarrollar un embalaje para productos alimenticios para cocer al horno, que permita solventar los inconvenientes mencionados más arriba con referencia a la técnica ya conocida.
- Este problema se solventa mediante un embalaje de acuerdo con la reivindicación 1.
- 40 De acuerdo con dicho concepto inventivo, la presente invención se refiere también a una banda continua de acuerdo con la reivindicación 10 y a un producto para embalaje de acuerdo con la reivindicación 9.
- Las características preferidas de la presente invención están presentes en las reivindicaciones dependientes de la misma.
- 45 La presente invención proporciona varias ventajas importantes. La ventaja principal reside en que el embalaje permite una cocción o calentado óptimos del producto, optimizando en particular el intercambio de vapor de H₂O con el medio ambiente de cocción.
- 50 De hecho, como se apreciará mejor en la siguiente descripción detallada, gracias también a las propiedades de transpiración del material de papel que forma el embalaje, se crea un régimen de presión de forma que la presión interna del propio embalaje es mayor que la presión externa, lo cual evita el retroceso del vapor de H₂O hacia el propio embalaje.
- 55 Otras ventajas, características, y los pasos de la operación de la presente invención se hacen evidentes mediante la siguiente descripción detallada de algunas versiones de la misma, que se dan a título de ejemplo y no para propósitos limitativos. Debemos referirnos a las figuras de los dibujos anexos, en los cuales:
- la figura 1 muestra una vista en perspectiva de una banda continua para producir embalajes para productos alimenticios de acuerdo con una versión de la invención;
 - la figura 2 muestra una vista en perspectiva de la banda de la figura 1, durante un paso de plegado para obtener una estructura tubular;
 - la figura 3 muestra una vista en perspectiva de la estructura tubular de la figura 2 durante un paso de sellado transversal de los embalajes formados;
- 65

- la figura 4 muestra una vista en perspectiva de una sección parcial de un producto alimenticio para cocer en horno, envasado en un embalaje obtenido de la banda de la figura 1; y

5 - la figura 5 muestra una vista frontal de una sección parcial del producto para embalaje de la figura 4 durante la cocción/calentado del propio producto en un horno.

Con referencia inicialmente a la figura 1, una banda continua para la producción de un embalaje de un producto alimenticio de acuerdo con una primera versión de la invención, se señala en general mediante la cifra 10.

10 La banda 10 está producida empleando como material de base, un material de papel.

De preferencia, para obtener mejor las ventajas de la presente invención, dicho material de papel tiene un gramaje comprendido en el margen de 28-90 g/m², y de preferencia su permeabilidad al vapor de H₂O está comprendida en el margen de 4.000 a 15.000 cm³ H₂O/m²/ aproximadamente 24 horas.

La banda 1 presenta unas zonas longitudinales y transversales de pegamento depositado, señalizadas respectivamente por la cifra 11 y 12, para el cerrado de los embalajes que van a formarse. En particular, las zonas longitudinales 11 de pegamento se obtienen en correspondencia a los dos bordes longitudinales de la banda 10, mientras que las zonas transversales de pegamento se obtienen a intervalos regulares a lo largo del desarrollo longitudinal de la propia banda 10. De preferencia, las zonas transversales 12 no se solapan con las zonas longitudinales 11. En particular, dichas zonas pueden hacerse en zonas privilegiadas, como se propone en la patente italiana nº 1 275 612 del mismo solicitante.

25 Sin embargo, las zonas de pegamento longitudinales 11 y transversales 12, más arriba descritos, pueden ser aplicadas sobre la banda 10 de acuerdo con cualquier método conocido. En particular, las zonas 11 y 12 pueden tener un desarrollo continuo por lo menos en correspondencia a cada uno de los embalajes que van a formarse, como en el ejemplo representado, o pueden ser aplicadas de acuerdo con cualquier método discontinuo. De manera similar, las zonas 11 y 12 pueden depositarse de acuerdo con cualquier aplicación tipo plantilla, por ejemplo, pueden hacerse con una pluralidad de hilos o puntos.

35 En las figuras 2 y 3 se muestran dos pasos de la formación de un embalaje. Como se muestra en dichas figuras, los bordes longitudinales de la banda 10, y por lo tanto las zonas de pegamento correspondientes 11, se solapan de forma que forman una estructura substancialmente tubular provista de una solapa 13 de cierre longitudinal, en correspondencia con el solapado de las zonas de pegamento.

40 En este punto, como se muestra en la figura 3, el producto alimenticio para cocer en un horno (con fines de simplicidad no mostrado en dicha figura), se introduce en cada embalaje formado y las porciones opuestas transversales de este último que llevan las zonas transversales de pegamento 12 se unen presionando la una contra la otra para obtener el cierre transversal del propio embalaje, generando dos solapas de cierre transversal 14.

45 A continuación, las solapas se separan mediante unos medios de cortado ya conocidos. A título de ejemplo se muestra en la figura 4 uno de estos embalajes y en ella se representa el embalaje en cuestión, señalado con la cifra 1, parcialmente desplegado para mostrar el producto contenido en su interior, señalado este último por la cifra 100.

50 Como estos pasos de formación de un embalaje conteniendo un producto alimenticio son substancialmente convencionales y perfectamente dentro del alcance de una persona experta en la técnica, este aspecto ya no se mencionará más; se comprende que cualquier otra modalidad para la obtención de un embalaje o cualquier otra forma o configuración del mismo, es compatible con la presente invención.

55 Como se ha mencionado más arriba, en la presente versión está previsto que cada embalaje 1 se forme y se cierre alrededor de un producto alimenticio 100, por ejemplo, un rollo, una pieza plana o con un relleno, en el mismo ciclo de producción. En la presente versión está previsto también que el producto alimenticio se embale siempre en crudo.

Como se indica en la figura 5, el producto 100, cuando tiene que ser consumido, puede ser sometido a una fuente de calor mientras está todavía embalado en el interior del embalaje 1.

60 Por ejemplo el producto embalado puede colocarse en un horno eléctrico. Como se muestra esquemáticamente en la figura 5, el calor del horno induce la creación de vapor de H₂O a partir del producto 100. La selección del material de papel transpirante para la obtención del embalaje 1 y el hecho de que el propio embalaje para el resto esté completamente sellado mediante las modalidades de cerrado más arriba descritas, permite un cambio eficaz del vapor de H₂O desde el interior hasta el exterior del embalaje y por lo tanto se produce un cocido completo y óptimo del producto 100. Simultáneamente, entre el interior y el exterior del embalaje se produce un régimen de presión de forma que la presión interna es superior a la presión externa en virtud de la temperatura interna superior, con las ventajas ya mencionadas.

Después de haber completado la cocción, el embalaje 1 se abre y se desecha, y el producto 100 puede ser disfrutado caliente.

5 Por consiguiente, el embalaje de la invención es adecuado también para cocer o calentar en un horno de microondas.

10 Debe comprenderse que la presente invención es susceptible de varias versiones alternativas a las descritas, algunas de las cuales se ilustran brevemente a continuación haciendo referencia a los únicos aspectos que las diferencian de las versiones que ya han sido descritas.

15 En primer lugar, el embalaje, y por lo tanto también la banda continua a partir de la cual se forma, puede tener una estructura compuesta que puede obtenerse por ejemplo a partir de la unión de dos materiales base, como es el caso de los embalajes formados por una o más bandas de material de papel alternativamente a una o más bandas de película transparente, o también de embalajes que tienen ventanas cerradas con un material transparente, como está descrito por ejemplo en la patente italiana antes mencionada nº 1 275 612 del mismo solicitante.

20 Además, el producto alimenticio puede ser cualquier producto para cocer en un horno o un plato más o menos elaborado, para ser cocido o simplemente calentado bajo el cuidado del propio consumidor final.

Además, incluso aunque la invención se haya descrito con referencia a un embalaje que se coloca en un horno por el consumidor final del producto alimenticio, podrían preverse versiones alternativas con las mismas ventajas para ser aprovechadas para el cocido o calentado del mismo producto a nivel industrial.

25 La presente invención ha sido descrita hasta aquí con referencia a las versiones preferidas de la misma. Se comprende que puedan existir otras versiones comprendidas todas ellas dentro del concepto de la misma invención y todas comprendidas dentro del objetivo protector de las reivindicaciones.

30

REIVINDICACIONES

1. Un embalaje (1) para emplear en el embalaje de un producto alimenticio para ser cocido o calentado, apto para ser sometido a una fuente de calor conjuntamente con el producto (100) embalado en su interior, para efectuar dicho cocido o calentado y fabricado por lo menos en su mayor parte de un material de papel transpirante sin recubrimiento,
5 en donde dicho material de papel presenta una permeabilidad al vapor de H₂O comprendida en un margen de 4.000 -15.000 cm³ H₂O/m²/aproximadamente durante 24 horas.
- 10 2. El embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 1, el cual está fabricado completamente de dicho material de papel transpirante sin recubrimiento.
3. El embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 1, el cual tiene una ventana de un material substancialmente transparente.
- 15 4. El embalaje (1) de acuerdo con la precedente reivindicación, en donde dicho material substancialmente transparente es del tipo transpirante.
5. El embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 3 ó 4, en donde dicho material substancialmente transparente tiene una permeabilidad al vapor de H₂O comprendida en un margen de 4.000 - 15.000 cm³ H₂O/m²/aproximadamente durante 24 horas.
- 20 6. El embalaje (1) de acuerdo con una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, en donde dicho material de papel tiene un gramaje comprendido en un margen de 28-90 g/m².
- 25 7. El embalaje (1) de acuerdo con una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, el cual es apto para ser colocado en un horno tradicional (eléctrico) o en un horno microondas para el cocido o calentado del producto alimenticio (100).
- 30 8. Un producto embalado, que comprende un embalaje (1) de acuerdo con una cualquiera de las precedentes reivindicaciones y un producto alimenticio (100), para ser cocido o calentado, contenido en el mismo.
9. Una banda continua (10) adecuada para la formación de embalajes (1) aptos para contener productos alimenticios (100) para ser cocidos o calentados de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8.
- 35 10. La banda continua (10) de acuerdo con la precedente reivindicación, la cual tiene unas zonas de pegamento (11, 12) para el cierre de cada embalaje (1).
11. La banda continua (10) de acuerdo con la precedente reivindicación, en donde dichas zonas de pegamento (11, 12) están dispuestas longitudinalmente y/o transversalmente sobre la propia banda (10).
- 40 12. Empleo de una banda continua (10) fabricada por lo menos en su mayor parte de un material de papel transpirante sin recubrimiento para la fabricación de embalajes (1) para productos alimenticios para ser cocidos o calentados, en donde el embalaje (1) se somete a una fuente de calor juntamente con el producto (100) embalado en su interior para efectuar dicho cocido o calentado, en donde dicho material de papel presenta una permeabilidad al vapor de H₂O comprendida en un margen de 4.000 -15.000 cm³ H₂O/m²/aproximadamente durante 24 horas.
- 45 13. Un método para el embalaje de productos alimenticios (100) para ser cocidos o calentados, que comprende el empleo de embalajes (1) fabricados por lo menos en su mayor parte de un material de papel transpirante sin recubrimiento, para ser sometidos a una fuente de calor juntamente con el producto (100) embalado en su interior para efectuar dicho cocido o calentado, en donde dicho material de papel, presenta una permeabilidad al vapor de H₂O comprendida en un margen de 4.000 -15.000 cm³ H₂O/m²/ aproximadamente durante 24 horas.
- 50
- 55
- 60

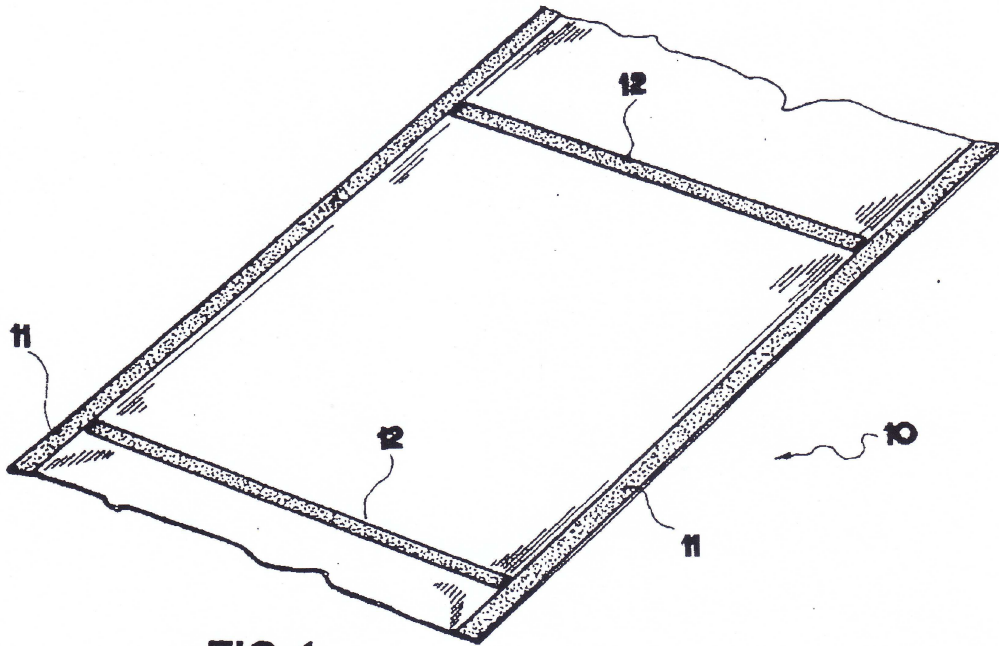


FIG. 1

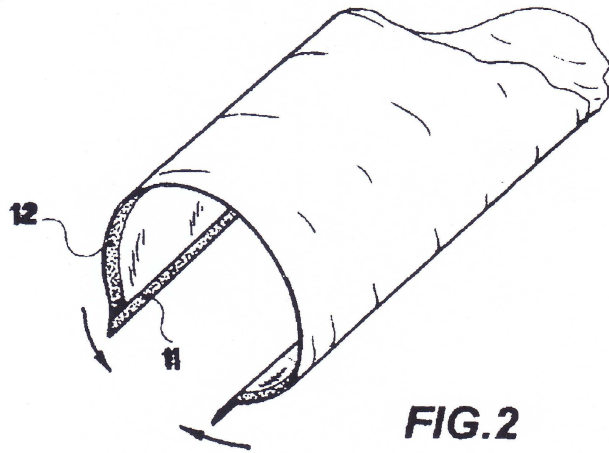


FIG. 2

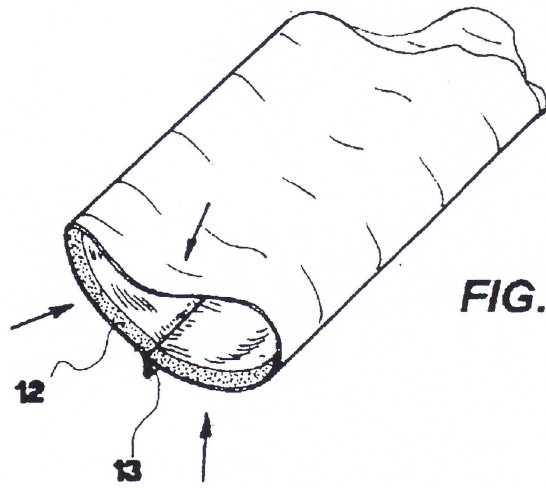


FIG. 3

