

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 430 844**

51 Int. Cl.:

**B65D 75/20** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **30.06.2008 E 08159314 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **07.08.2013 EP 2141085**

54 Título: **Envase de fácil apertura para productos alimenticios**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**22.11.2013**

73 Titular/es:

**NESTEC S.A. (100.0%)  
Avenue Nestlé 55  
1800 Vevey, CH**

72 Inventor/es:

**MÜLLER, PETER;  
HENTZEL, STÉPHANE y  
JUNIWIK VANEY, JENNY MARIA**

74 Agente/Representante:

**ISERN JARA, Jorge**

**ES 2 430 844 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**

Envase de fácil apertura para productos alimenticios

5 **Ámbito de la invención**

La presente invención se refiere a un envase para un producto alimenticio y particularmente para barras de rendimiento, así como también a las barras de rendimiento incluidas en dicho envase. Las barras energéticas o de proteínas se consideran como representativas ilustrativas de dichas barras de rendimiento.

10 **Antecedentes de la invención**

Los envases para productos alimenticios son ya bien conocidos en la técnica antigua y tienen por finalidad principal el conservar la frescura y el sabor del producto envasado. Por este motivo, los envases se sellan a menudo y así quedan impermeables a la humedad y a los gases.

Una finalidad adicional del envase es el de proporcionar información al consumidor, como por ejemplo, el nombre del producto y los ingredientes contenidos en el mismo.

20 Dichos productos alimenticios pueden ser envueltos por medio de un envase con un sistema de empaquetado rápido como se describe en la patente WO 2006/100084 A1, de manera que en las zonas laterales del producto pueden formarse una costura longitudinal de sellado y dos costuras transversales de sellado, para un eficaz sellado del envase. De esta manera, se pliegan dos tiras periféricas con diferentes anchos, en la parte superior de cada uno de los lados externos del envase. Las tiras plegadas se adhieren a continuación al lado externo del envase por medio de un agente de unión en frío.

La patente EP 1 288 139 A1 se refiere a un envase para productos alimenticios generalmente en forma de bloque, en donde una de las zonas laterales del envase comprende dos partes de una solapa formada en el lado posterior del producto alimenticio que está libre de adhesivo. De acuerdo con esta versión, se potencia la accesibilidad al producto alimenticio.

La patente DE 201 13 173 U1 describe un envase que puede volverse a cerrar, para un producto alimenticio en el cual se forman dos partes de una solapa en cada uno de los lados opuestos del envase. Las partes de la solapa están libres de adhesivo, lo cual permite que puedan ser agarradas con los dedos.

35 La invención se refiere particularmente al campo de las barras de rendimiento. Las barras de rendimiento (como por ejemplo las barras energéticas, las barras de proteína) se caracterizan por ser consumidas en condiciones completamente diferentes que, por ejemplo, las barras de chocolate. Las barras de rendimiento se consumen a menudo durante el entrenamiento o en competición. De esta manera, el envase de las mismas tiene que ser abierto con las manos húmedas o sudorosas durante la carrera, durante la marcha en bicicleta, etc.. De esta forma, el envase algunas veces tiene que ser abierto con una sola mano y/o empleando la boca (labios, dientes...).

Por otra parte, el rápido proceso de empaquetado rápido, está algo en contradicción respecto a un mecanismo de fácil apertura.

45 Por lo tanto, se busca que los medios de apertura del envase de dicho producto alimenticio potencien además la accesibilidad del producto y permitan una apertura intuitiva del envase.

Además, la presente invención reivindica el disponer de una superficie mayor para la información del consumidor, en la parte frontal o en la parte posterior del envase.

De preferencia, la apertura del envase debería mantener al envase como una pieza coherente con el fin de evitar el derrame de pequeños trozos del producto envasado.

55 La presente invención trata de abordar los problemas descritos anteriormente. La invención reivindica también otros objetivos y particularmente la solución de otros problemas que irán apareciendo en el resto de la presente descripción.

60 **Objetivo y resumen de la invención**

La invención proporciona un método para el envasado de un producto alimenticio de acuerdo con la reivindicación 1. Las características opcionales de la invención se establecen en las reivindicaciones secundarias.

65 El producto alimenticio envasado obtenido mediante dicho método comprende unas partes solapadas que se extienden linealmente por las superficies principales del envase.

En consecuencia, dado que las partes solapadas se extienden linealmente a lo largo de las superficies principales del envase, el área destinada a la información proporcionada en la superficie frontal y en la superficie posterior del envase, es mayor.

5 Con un envase sellado de acuerdo con la presente invención, un producto alimenticio puede ser protegido eficazmente contra las influencias del medio ambiente, como por ejemplo la humedad o los gases, con el fin de permitir una larga estabilidad durante el almacenamiento del producto alimenticio. Además, la característica de apertura del envase mejora debido a las dos partes solapadas libres que sobresalen de la parte lateral sellada longitudinalmente del envase. Por lo tanto el consumidor puede abrir fácilmente el envase, desgarrando las dos partes solapadas adyacentes libres.

El material del envase es de preferencia plástico, papel o láminas metálicas o láminas compuestas de los mismos, ya conocidas en el campo del envasado de los productos alimenticios.

15 Debe comprenderse que las partes solapadas adyacentes libres están dispuestas en una parte lateral longitudinal del envase.

En la presente versión, las partes solapadas sobresalen de la parte lateral del envase en diferentes extensiones. De esta forma, es posible una intuitiva apertura del envase puesto que las dos partes superpuestas de la solapa sugieren al consumidor de una manera eficaz, el mecanismo de apertura del envase.

En una versión preferida, la parte de la solapa que sobresale en una mayor extensión de la parte lateral del envase, se localiza en una superficie posterior del envase. Así, el mecanismo de apertura queda indicado para el consumidor cuando mira la superficie frontal del producto alimenticio, puesto que las dos partes de la solapa superpuestas son visibles.

En la presente versión, las partes de sellado formadas en las partes laterales adyacentes a las partes laterales que se extienden en las dos partes libres adyacentes de la solapa, están diseñadas de tal manera que no se extienden sobre las partes de la solapa. Por lo tanto, las partes de la solapa se mueven libremente una respecto a la otra, a lo largo de todo el ancho. En consecuencia, el consumidor puede arrancar las partes de la solapa en cualquier posición a lo largo de la parte lateral del envase en la cual están localizadas las partes de la solapa.

Las dos partes adyacentes de la solapa comprenden de preferencia unos elementos que mejoran el agarre, que están previstos en la superficie interna y/o externa de las partes de la solapa. En consecuencia, la manipulación de las partes de la solapa mejora de tal manera que las partes de la solapa pueden ser agarradas y desgarradas con el fin de abrir el envase. Por lo tanto los elementos de agarre pueden estar formados como una parte integral de las partes de la solapa del envase. Además, dichos elementos de agarre pueden ser medios adicionales unidos a las partes de la solapa del envase.

En una versión preferida, los elementos de agarre comprenden una modulación de la superficie, como por ejemplo, un estampado de relieves. Además, los elementos de agarre pueden comprender un modelo de orificios o aperturas. Además, los elementos de agarre pueden ser cualquier otro medio físico o químico, añadido o presente como una parte integral de las partes de la solapa, aumentando la fricción entre las dos partes de la solapa de manera que las partes de la solapa no pueden pegarse una con otra. Por lo tanto, los elementos de agarre pueden ser diseñados iguales o diferentes para cada una de las dos partes adyacentes de la solapa. Los elementos de agarre pueden estar presentes en una o en ambas partes de la solapa.

De acuerdo con esto, puede evitarse con eficacia una atracción entre las dos partes de la solapa como por ejemplo una atracción electrostática o una atracción debida a la humedad presente entre las partes de la solapa. Así, se mantiene una fácil apertura del envase incluso si el envase está sometido a influencias del medio ambiente, como por ejemplo a la humedad o a una carga electrostática.

Los elementos de agarre pueden también comprender un material adherido sobre las partes de la solapa. Dicho material puede ser por ejemplo un recubrimiento específico aplicado a las partes de la solapa con el fin de mejorar más la manipulación de las partes de la solapa. El recubrimiento puede estar aplicado a una o a ambas partes de la solapa.

En una versión preferida, el sellado del envase se obtiene mediante una película de sellado que se emplea por sí sola, o añadida a otras capas del material del envase. Por este motivo, la película de sellado es de preferencia una película despegable, térmicamente sellable, que comprende un material termoplástico como por ejemplo, una poliolefina. En consecuencia, dicho material termoplástico se aplica por lo menos a una parte del del envase con el fin de hacer posible un sellado de por lo menos tres partes laterales del envase.

En una versión preferida, la película térmicamente sellable es una película co-extrusionada. La película co-extrusionada comprende una capa base de un material de resina relativamente barato y una capa sellante más

delgada, despegable. La capa base proporciona un efecto amortiguador cuando se produce el sellado y da cuerpo a la película. Esto tiene la ventaja de que el grueso de la película despegable puede ajustarse para satisfacer las particulares necesidades del envasado. Además, la película co-extrusionada puede laminarse a continuación con otras capas del material del envase. En consecuencia, las propiedades de barrera y/o de impresión pueden ser potenciadas.

En general, la película co-extrusionada, térmicamente sellable, puede diseñarse para permitir la formación de una película adherente o cohesiva de la misma. De esta manera, en función de la elección de los materiales de resina empleados, las propiedades de durabilidad y de barrera del sellado se potencian.

Debe comprenderse que en lugar de una película co-extrusionada térmicamente sellable, despegable, puede aplicarse un revestimiento térmicamente sellable o un adhesivo de sellado en frío, por ejemplo, sobre una base acrílica, con el fin de permitir un sellado eficaz del envase.

Cuando un usuario agarra las dos partes adyacentes libres de la solapa y las arranca, la película despegable empleada para el sellado del envase, se despega del lado del envase sellado mediante la película, y así, el envase se abre sin que se destruya el material del envase.

Además, pueden emplearse unos medios adicionales de cierre repetido, para permitir un nuevo cierre del envase. En consecuencia, el usuario puede abrir, y luego, volver a cerrar el envase. De este modo, el número de operaciones de posibles aperturas y cierres, depende de la fuerza y durabilidad de dichos medios de cierre repetido.

Se ha descubierto que para los productos con una superficie adhesiva, puede obtenerse ventajosamente un efecto de cierre repetido, sin emplear los medios para un cierre repetido. El envase puede simplemente volver a cerrarse debido a la adherencia entre el producto y el material del envase.

El método para el envasado de un producto alimenticio comprende los pasos de colocación del producto alimenticio en una superficie interior del envase; plegado del envase alrededor de un borde longitudinal del producto alimenticio para encerrar el producto alimenticio de tal manera que se formen dos solapas sobrepuestas en un borde longitudinal opuesto del producto alimenticio, en donde dichas solapas sobresalientes, sobresalen de dicho borde longitudinal opuesto con diferentes extensiones; y sellado de dichas partes del envase de manera que las solapas formadas en la parte lateral longitudinal del envase se sellan juntamente en un eje paralelo a un borde longitudinal del producto alimenticio y se mueven libremente, una respecto de la otra.

En consecuencia, es posible envolver y sellar eficazmente un producto alimenticio de manera que se forma un mecanismo potenciado de apertura en una parte lateral longitudinal del envase.

Además, el método comprende de preferencia, el paso de sellado de dos partes laterales de los lados opuestos del envase en un eje paralelo a un borde lateral del producto alimenticio, de forma que las solapas formadas en el borde longitudinal del producto alimenticio no se juntan entre sí. Así, las dos partes adyacentes de la solapa formadas en una parte del lado longitudinal del envase pueden moverse libremente respecto una de otra. En consecuencia, un usuario puede agarrar las dos partes libres de la solapa y abrir el envase rasgando las partes de la solapa y de esta forma, apartar el material del envase.

Las partes de la solapa se extienden libremente de preferencia desde 5 a 35 mm y con mayor preferencia, desde 10 a 30 mm. Si las partes libres de la solapa son de diferente longitud, se prefiere que la diferencia de la longitud libre extendida sea por lo menos de 2 a 5 mm.

Debe comprenderse que el método para envasado de acuerdo con la presente invención no se limita a ser aplicado a productos alimenticios en forma de bloque, sino que puede ser aplicado a cualquier producto alimenticio o productos alimenticios de diferente forma como por ejemplo barras energéticas, barras de chocolate, cereales, polvos, etc.. Además, puede ser envasado más de un producto alimenticio en el envase de acuerdo con la presente invención.

Breve descripción de los dibujos

Otras características, ventajas y objetivos de la presente invención, serán evidentes a las personas expertas cuando lean la siguiente descripción detallada de las versiones de la presente invención, tomando en su conjunto las figuras de los dibujos incluidos.

Figura 1 muestra una vista esquemática de la parte superior de una versión preferida del envase de acuerdo con la presente invención, antes de que sea plegado y sellado.

Figura 2 muestra una vista esquemática de la parte superior de una versión preferida del envase de acuerdo con la presente invención, después de que sea plegado y sellado.

Figura 3 muestra una vista lateral en perspectiva de una versión preferida del envase de acuerdo con la presente invención, en donde las partes de la solapa están separadas por los dedos de un usuario.

Figura 4 muestra una vista en sección transversal de un producto envasado de acuerdo con la presente invención.

Descripción detallada de versiones

Como está mostrado en la figura 1, la cual se refiere a una vista esquemática de la parte superior de una versión preferida del envase 1 de acuerdo con la presente invención antes de ser plegado y sellado, el envase 1 tiene de preferencia una forma rectangular y comprende dos bordes laterales opuestos 2a y dos bordes longitudinales opuestos 2b. De esta forma el envase 1 está hecho de preferencia de un material plano plegable y flexible. De preferencia, el envase 1 no tiene paredes laterales distintas (en contraste con el envase conocido a partir de la patente EP 1 288 139 A1).

Además, el envase 1 comprende una superficie interior 1a en la cual se coloca el producto alimenticio 10 y una superficie exterior 1b. La superficie exterior 1b constituye la superficie frontal y la superficie posterior 3a, 3b (ver la figura 2) del envase 1 cuando el envase 1 ha sido plegado y sellado. En la parte superior de la superficie interior 1a, se coloca un producto alimenticio 10. De preferencia el producto alimenticio 10 es un producto alimenticio de forma rectangular, relativamente plano (no en forma de bloque). Especialmente, la parte del canto del producto alimenticio puede ser plana (a diferencia de las paredes laterales verticales de las barras de chocolate). Sin embargo, cualquier otra forma u otros diseños de productos alimenticios pueden ser colocados dentro del envase 1.

El producto alimenticio 10 comprende dos bordes longitudinales 10b y dos bordes laterales 10a. De preferencia, el producto alimenticio 10 está dispuesto con uno de sus bordes longitudinales 10b paralelamente a una línea de plegado 7 predefinida en el envase 1. De este modo, la línea de plegado 7 está localizada de preferencia paralelamente a los bordes longitudinales 2b del envase 1.

Debe comprenderse que otros productos alimenticios de diferente forma, por ejemplo de forma redonda o triangular, pueden ser posicionados dentro del envase 1. De este modo no es necesario disponer que el borde longitudinal 10b sea paralelo a la línea de plegado 7, siempre que el producto alimenticio sea lo bastante pequeño para ser envuelto por el envase 1.

De preferencia, la línea de plegado 7 está dispuesta asimétricamente con respecto a los dos bordes longitudinales 2b del envase 1. Por lo tanto, cuando se pliega el envase 1 por la línea de plegado 7, uno de los bordes longitudinales 2b sobresale en mayor extensión de la línea de plegado 7 que el otro borde longitudinal 2b (ver figura 2).

Como se muestra en la figura 1, se aplica un material para el sellado 4 a la superficie interna 1a del envase 1. Sin embargo, puede aplicarse también un marco de un revestimiento sellable térmicamente, o un adhesivo sellable en frío, al envase 1.

El marco de sellado 4 comprende de preferencia dos partes laterales paralelas 4a y dos partes laterales paralelas 4b. Las partes laterales 4a están de preferencia dispuestas paralelamente a los bordes laterales 2a del envase 1. Como se muestra en la figura 1, las partes laterales 4a del marco 4 están dispuestas directamente en los bordes laterales 2a de forma que los bordes 2a están efectivamente sellados juntamente cuando el envase 1 está plegado por la línea de plegado 7.

Las partes laterales longitudinales 4b del marco 4 están localizadas de preferencia a una cierta distancia  $l_1$ , respectivamente  $l_2$ , de los bordes longitudinales 2b del envase 1. De esta forma, las partes laterales 4a del marco no llegan hasta los bordes 2b del envase.

Además, las partes laterales longitudinales 4b del marco 4, están dispuestas de preferencia paralelamente a, y a igual distancia de, la línea de plegado 7. Por lo tanto, cuando el envase 1 se pliega por la línea de plegado 7, las partes laterales longitudinales 4b del marco 4 se superponen y forman una solapa. De esta forma, es posible obtener un sellado eficaz de las partes laterales longitudinales 2b del envase 1.

Así, de preferencia, solamente una mitad del marco de sellado 4 indicado en la figura 1, la cual está separada de la otra mitad mediante la línea de plegado 7, es aplicada al envase 1. Por lo tanto, al plegar el envase 1 por la línea de plegado 7, el marco de sellado 4 es obligado a interactuar con la correspondiente otra mitad del indicado marco 4. En consecuencia, es posible obtener un sellado eficaz del envase 1.

De preferencia, el marco de sellado 4 tiene una anchura igual a  $l_3$ . Sin embargo, las partes laterales longitudinales 4b y las partes laterales de los lados 4a pueden tener un ancho diferente. En consecuencia, la fuerza del sellado puede ajustarse a las necesidades dadas para las partes laterales y longitudinales 2a, 2b del envase 1.

Además, pueden formarse relieves (no mostrados) en el marco de sellado 4 con el fin de potenciar la fuerza del sellado. Los relieves están formados de preferencia por la aplicación de una presión a las partes del envase durante el proceso de sellado.

La figura 2 se refiere a una vista esquemática de la parte superior de una versión preferida del envase 1 de acuerdo con la presente invención, después de haber sido plegado y sellado. Como puede verse en la figura 2, el envase 1 en su estado plegado comprende una superficie frontal 3a y una superficie posterior 3b. El envase comprende además cuatro partes laterales L1, L2, B1, B2. Las partes laterales B1, B2 corresponden a las partes laterales 2a del envase 1. La parte lateral longitudinal L1 está formada por las partes laterales longitudinales 2b y la parte lateral longitudinal opuesta L2 corresponde a la línea de plegado 7. En su estado plegado, el envase 1 se sella en tres partes laterales L1, B1, B2. De este modo, la parte lateral longitudinal L1 opuesta a la línea de plegado 7, se extiende en dos partes libres adyacentes de la solapa, 5a, 5b. Las partes de la solapa 5a, 5b, están unidas por medio de la parte longitudinal del marco de sellado 4b.

Como puede verse en la figura 2, las partes de la solapa 5a, 5b se extienden a lo largo de todo el lado longitudinal 2b del envase 1. Por lo tanto, se proporciona una gran área de agarre al usuario que intenta abrir el envase 1.

Además, las partes laterales B1, B2 no están selladas en toda su longitud, de manera que las solapas 5a, 5b no están unidas conjuntamente a las partes laterales B1, B2. En consecuencia, las partes de la solapa 5a, 5b están libres para moverse una respecto de la otra, a lo largo de todo el lado longitudinal de las partes L1. De este modo, la parte de sellado longitudinal 4b constituye una unión de las dos partes de la solapa 5a, 5b.

Las partes laterales longitudinales 2b del envase 1 constituyen los bordes de las partes de la solapa 5a, 5b. Las partes de la solapa 5a, 5b están de preferencia sobresaliendo paralelamente a la superficie frontal y posterior 3a, 3b del envase 1. De este modo, las partes de la solapa 5a, 5b sobresalen de la parte lateral longitudinal sellada 4b en diferentes extensiones de acuerdo con las longitudes  $l_1$  y  $l_2$ . De este modo, las longitudes  $l_1$  y  $l_2$  pueden variarse y ajustarse según determinadas necesidades. De preferencia las longitudes  $l_1$  y  $l_2$  se escogen de manera que las partes de la solapa 5a, 5b puedan separarse fácilmente por medio de los dedos de un usuario.

En una versión preferida, la parte de solapa 5b que está localizada sobre el lado posterior 3b del envase plegado 1, sobresale en una extensión de la parte lateral longitudinal L1 mayor que la otra parte de solapa 5a que está localizada sobre el lado frontal 3a del envase plegado 1. Por lo tanto un usuario puede separar fácilmente las partes de la solapa 5a, 5b con los dedos como está indicado en la figura 3

Las dos partes de la solapa 5a, 5b están de preferencia provistas de los elementos de agarre 6a, 6b. Dichos elementos de agarre 6a, 6b están de preferencia formados por relieves en las partes de la solapa 5a y 5b. De este modo los relieves 6a, 6b están provistos de preferencia de unas superficies internas y/o externas 7a, 7b de las partes de la solapa 5a, 5b como está indicado en la figura 3. De preferencia las partes de la solapa 5a, 5b están individualmente provistas de relieves.

Además, otros elementos de agarre como por ejemplo aperturas u orificios, pueden aplicarse también a las partes de la solapa 5a, 5b. En consecuencia, la fricción entre las partes de la solapa 5a, 5b aumenta y el usuario puede fácilmente agarrar las partes de la solapa 5a, 5b. De esta manera se facilita la apertura del envase 1 puesto que se potencia el agarre de las partes de la solapa 5a, 5b durante la abertura del envase 1.

Como puede verse en la figura 3, los elementos de agarre 6a, 6b están formados de preferencia solamente en las partes de la solapa 5a, 5b de manera que no están solapados con el marco de sellado 4, en particular la parte de sellado longitudinal 4b del envase 1.

De acuerdo con la versión descrita, un usuario puede agarrar fácilmente las partes de la solapa 5a, 5b con los dedos y así rasgar las partes de la solapa 5a, 5b, con el fin de abrir el envase 1. Al arrancar una de otra las partes de la solapa 5a, 5b, la parte longitudinal 4b y en consecuencia las partes laterales 4a de la película despegable 4 se despegan por lo menos de un lado del envase 1. En consecuencia, esto hace posible una apertura fácil y conveniente del envase 1,

Aunque la presente invención ha sido descrita con referencia a versiones preferidas de la misma, pueden efectuarse muchas modificaciones y alteraciones por una persona con una experiencia ordinaria en la técnica, sin apartarse del alcance de esta invención, la cual está definida por las reivindicaciones del apéndice.

Por ejemplo, puede ser también posible aplicar las dos partes laterales longitudinales L1 y L2 con las partes de la solapa descritas en la invención, 5a, 5b, con el fin de potenciar más la apertura del envase 1. Además, las partes de la solapa 5a 5b pueden tener diferentes formas como por ejemplo ligeramente redondeadas o con un radio de curvatura predeterminado.

## ES 2 430 844 T3

En la figura 4 se muestra una vista en sección transversal de un producto alimenticio 10. El envase se pliega alrededor del producto alimenticio 10 en el lado L2. El producto alimenticio plano define un plano principal P en la dirección longitudinal y transversal (y de esta forma, perpendicular a la altura relativamente pequeña del producto). Las solapas libres 5a, 5b están esencialmente dispuestas en este plano sin el plegado, es decir formando un ángulo de preferencia inferior a los 45° con este plano principal.

5

**REIVINDICACIONES**

1. Un método para el envasado de un producto alimenticio para proporcionar un producto alimenticio envasado, el cual comprende un envase (1) y un producto alimenticio (10) contenido dentro de dicho envase, en donde dicho envase (1) es de un material flexible y de preferencia con una forma substancialmente rectangular, comprendiendo dicho método los pasos de:
- colocación del producto alimenticio (10) sobre una superficie interior (1a) del envase (1),
  - plegado del envase (1) alrededor de un primer borde longitudinal (10b) del producto alimenticio (10) por el lado (L2) del envase (1) para envolver el producto alimenticio (10), y
  - sellado de las restantes partes laterales (L1, B1, B2) del envase (1),
- cuyo método se caracteriza porque:
- el envase (1) se aplica al producto alimenticio (10) mediante un sistema de empaquetado rápido,
  - el envase se pliega de manera que se forman dos solapas superpuestas (5a, 5b) en un segundo borde longitudinal opuesto (10b) del producto alimenticio (10) en unas partes laterales longitudinales (L1) del envase (1), en donde las solapas superpuestas (5a, 5b) se extienden linealmente a partir de dicho segundo borde longitudinal (10b) en diferentes extensiones, y las solapas (5a, 5b) están conectadas a su extremo adyacente a la parte asociada lateral sellada (L1),
  - las partes laterales se sellan de manera que las solapas (5a, 5b) se sellan juntamente a un eje paralelo a un borde longitudinal (10b) del producto alimenticio (10) y se extienden libre y linealmente del mismo, esencialmente en el plano principal del producto alimenticio, y
  - las partes laterales (B1, B2) del envase no se sellan en toda su longitud, de manera que las solapas (5a, 5b) no están unidas a dichas partes laterales (B1, B2).
2. Un método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde dicho producto alimenticio (10) es una barra. como por ejemplo una barra energética, una barra nutritiva o una barra de rendimiento.
3. Un método de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, en donde los sellados (4a) formados en las partes laterales (B1, B2) perpendiculares a las partes laterales longitudinales (L1, L2) del envase (1), están diseñados de manera que los mismos no se extienden sobre las partes de la solapa (5a, 5b).
4. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en donde las dos partes adyacentes de la solapa (5a, 5b) comprenden unos elementos de agarre (6a, 6b) dispuestos en la superficie interna o externa (7a, 7b) de las partes de la solapa (5a, 5b).
5. Un método de acuerdo con la reivindicación 4, en donde los elementos de agarre (6a, 6b) están formados como una parte integral de las partes de la solapa (5a, 5b) del envase (1).
6. Un método de acuerdo con la reivindicación 4, en donde los elementos de agarre (6a, 6b) están formados como unos medios adicionales conectados a las partes de la solapa (5a, 5b) del envase (1).
7. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 4 a 6, en donde los elementos de agarre (6a, 6b) comprenden una modulación de la superficie como por ejemplo, unos relieves.
8. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 4 a 7, en donde los elementos de agarre (6a, 6b) comprenden un modelo de orificios o aperturas.
9. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 4 a 8, en donde los elementos de agarre (6a, 6b) comprenden un material adherido sobre las partes de la solapa (5a, 5b).
10. Un método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 4 a 9, en donde los elementos de agarre (6a, 6b) están diseñados de manera diferente en cada una de las partes de la solapa (5a, 5b).
11. Un método de acuerdo con una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, en donde el sellado (4) del envase comprende una película despegable, térmicamente sellable, o un adhesivo de sellado en frío.



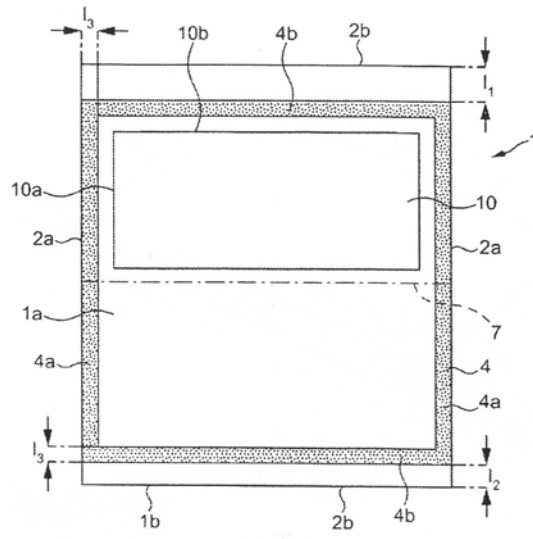


FIG. 1

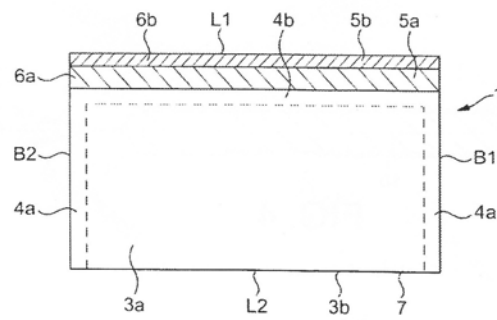


FIG. 2

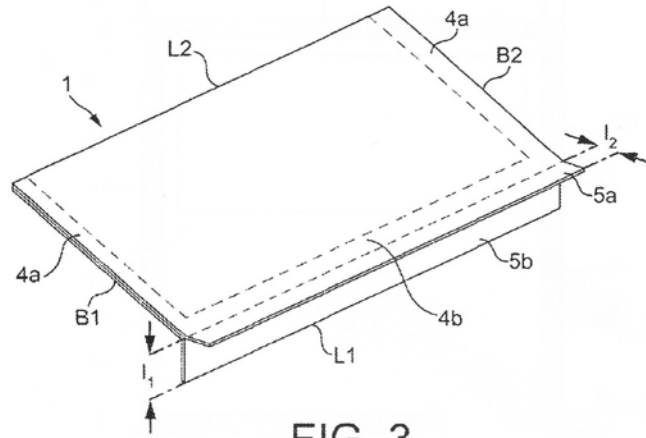


FIG. 3

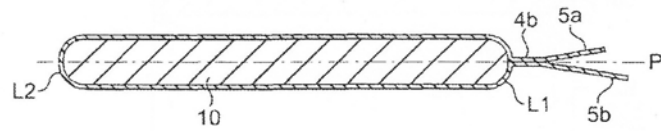


FIG. 4