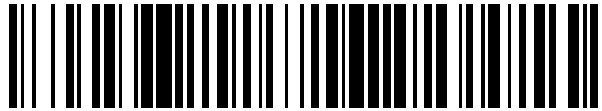


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 436 145**

51 Int. Cl.:

A23J 3/08 (2006.01)
A23J 3/30 (2006.01)
A23J 3/32 (2006.01)
A23J 3/34 (2006.01)
A23L 1/305 (2006.01)
A23L 1/29 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **20.10.2008 E 08847863 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **09.10.2013 EP 2205100**

54 Título: **Método para disminuir el amargor y mejorar el sabor de leches maternizadas sin proteínas e hidrolizadas**

30 Prioridad:

07.11.2007 US 986015 P

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

27.12.2013

73 Titular/es:

**MJN U.S. HOLDINGS LLC (100.0%)
2701 Patriot Boulevard, 4th Floor
Glenview, IL 60026, US**

72 Inventor/es:

**KHATIB, KHALED A.;
CHIANG, WIN-CHIN y
EHNINGER, JANE**

74 Agente/Representante:

ARIAS SANZ, Juan

ES 2 436 145 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).

DESCRIPCIÓN

Método para disminuir el amargor y mejorar el sabor de leches maternizadas sin proteínas e hidrolizadas.

5 Antecedentes de la invención

Campo de la invención

10 La presente invención se refiere en general a métodos para disminuir el amargor y mejorar el sabor de leches maternizadas sin proteínas e hidrolizadas. No obstante, la presente invención se define por las reivindicaciones.

Descripción de la técnica relacionada

15 La alergia a la leche de vaca es una alergia a proteína alimenticia común en niños pequeños. De hecho, la investigación ha mostrado que la alergia se produce en aproximadamente del 2% al 3% de todos los lactantes. Sampson, H.A., *Food Allergy. Part 1: Immunopathogenesis and Clinical Disorders*, J Allergy Clin Immunol. 103:717-728 (1999). Una explicación propuesta para la prevalencia de la alergia a la leche de vaca entre los lactantes es que la proteína intacta de leche de vaca, que se encuentra en la mayoría de las leches maternizadas convencionales, es el más temprano y más común de los alérgenos alimenticios al que se exponen los lactantes. De hecho, 20 aproximadamente el 80% de las leches maternizadas actualmente disponibles se basan en leche de vaca.

En los últimos años, las leches maternizadas se han diseñado para reducir la incidencia de alergias a proteínas. Uno de tales ejemplos implica el uso de leche de vaca hidrolizada. Típicamente, las proteínas en leches maternizadas hidrolizadas se han tratado con enzimas para romper algunas o la mayoría de las proteínas que producen síntomas 25 adversos con el fin de reducir las reacciones alérgicas, la intolerancia y la sensibilización.

Otra alternativa para lactantes que tienen alergias a proteínas de la leche es una leche maternizada sin proteínas basada en aminoácidos. Los aminoácidos son las unidades de construcción estructurales básicas de las proteínas. Romper las proteínas a su estructura química básica predigiendo por completo las proteínas hace las leches 30 maternizadas basadas en aminoácidos las leches maternizadas más hipoalérgicas disponibles.

Desafortunadamente, sin embargo, las leches maternizadas hidrolizadas y de aminoácidos sin proteínas con frecuencia se caracterizan por un sabor amargo que no toleran bien los lactantes. Se han hecho intentos previos de mejorar el sabor de las leches maternizadas hidrolizadas o sin proteínas. Por ejemplo, la patente en EE UU No. 35 5.589.357 a Martínez divulga que usar una combinación de caseína y proteína de suero en lugar de proteína de suero al 100% que se usa en algunas leches maternizadas comercialmente disponibles puede mejorar el sabor de las leches maternizadas hidrolizadas. De forma similar, la patente en EE UU No. 5.837.312 a Cordle se refiere a un método de desamargar un hidrolizado de proteína aplicándolo a un lecho de siloxano y recogiendo la parte de la solución que no se une al siloxano. Asimismo, el documento WO 93/04593 enseña un proceso para producir un 40 hidrolizado que implica hidrolizar un sustrato con una enzima proteolítica, inactivar térmicamente la enzima y microfiltrar el producto de hidrólisis. Cada uno de estos métodos, sin embargo, requiere cambios en el proceso de fabricación de la leche maternizada que, a su vez, requiere gastos en términos tanto de tiempo como de dinero. Por tanto, se puede ver que existe una necesidad para un método de proporcionar una leche maternizada de proteína hidrolizada o basada en aminoácidos que tenga un sabor menos amargo, sea mejor tolerada por los lactantes, y sea 45 más conveniente y barato de implementar en el proceso de fabricación que algunos otros métodos conocidos.

Compendio de la invención

50 Brevemente, una forma de realización de la invención se dirige a un método novedoso como se define en las reivindicaciones para disminuir el amargor de una leche maternizada hidrolizada. El método puede comprender mezclar una fuente de proteína hidrolizada, una fuente de hidratos de carbono, una fuente de grasa, vitaminas, y minerales en una solución y después ajustar el pH de la leche maternizada a entre 6,5 y 7,2.

La invención también se dirige a un método novedoso como se define en las reivindicaciones para disminuir el amargor de una leche maternizada sin proteínas. El método puede comprender mezclar una fuente de equivalente 55 de proteína, una fuente de hidratos de carbono, una fuente de grasa, vitaminas, y minerales en una solución y después ajustar el pH de la leche maternizada a entre 6,5 y 7,2.

Descripción detallada de las formas de realización

60 Ahora se hará referencia en detalle a las formas de realización de la invención, uno o más ejemplos de las cuales se explican a continuación. Cada ejemplo se proporciona a modo de explicación de la invención, no una limitación de la invención.

65 Como se usan en el presente documento, los términos "leche maternizada" significan una composición que satisface los requisitos nutritivos de un lactante al ser un sustituto para la leche humana.

Como se usan en el presente documento, los términos “parcialmente hidrolizado” significan un grado de hidrólisis que es mayor del 0% pero menos de aproximadamente el 50%.

5 Los términos “extensamente hidrolizado” significan un grado de hidrólisis que es mayor que o igual a aproximadamente el 50%.

10 Los términos “sin proteínas” significan que no contiene cantidad medible de proteína, medido por métodos estándar de detección de proteínas tal como electroforesis en gel de poliacrilamida con dodecil (lauril) sulfato de sodio (SDS-PAGE) o cromatografía de exclusión molecular.

15 En una forma de realización, la invención se dirige a un método novedoso como se define en las reivindicaciones para disminuir el amargor de una leche maternizada sin proteína o hidrolizada. El método comprende mezclar los ingredientes de la leche maternizada y ajustar el pH de la leche maternizada a entre 6,5 y 7,2. El pH de la leche maternizada también puede estar entre 6,8 y 7,0. El pH de la leche maternizada puede estar entre 6,8 y 7,0. Además, el pH de la leche maternizada puede estar entre aproximadamente 6,8 y aproximadamente 7,2.

20 Las leches maternizadas hidrolizadas o sin proteínas típicas tienen un intervalo de pH de 4,5 a 6,0. El método puede implicar aumentar el pH de la leche maternizada desde entre aproximadamente 4,5 y 6,0 a entre 6,8 y 7,2. Este pH aumentado proporciona a la leche maternizada un amargor disminuido, un sabor mejorado y tolerabilidad aumentada entre los lactantes, y un pH que es similar al de la leche materna.

25 Sin querer estar unido a esta o ninguna teoría, se cree que aumentar el pH de las leches maternizadas que se basan en hidrolizados de proteínas y aminoácidos produce que el sabor amargo de las leches maternizadas se reduzca. Esto proporciona una ventaja significativa sobre métodos del estado de la técnica de reducir el amargor de leches maternizadas hidrolizadas o sin proteínas en términos tanto de tiempo como de gastos. Ningún proceso de fabricación necesita ser alterado drásticamente. En su lugar, una simple manipulación del pH final de la leche maternizada proporcionará una leche maternizada con un sabor mejorado.

30 El pH de la leche maternizada se puede ajustar usando cualquier medio conocido en la técnica. Se pueden usar ácido cítrico, hidróxido de sodio y/o hidróxido de potasio para ajustar el pH de la leche maternizada.

35 La leche maternizada de la invención puede ser una leche maternizada para lactantes nacidos a término o una leche maternizada para prematuros. La formulación nutricional de la invención puede ser un líquido (listo para su uso o concentrado) o polvo. La formulación nutricional para su uso en la presente invención puede ser nutricionalmente completa y contiene tipos y cantidades adecuados de proteínas, aminoácidos libres, lípidos, hidratos de carbono, vitaminas y/o minerales.

40 En una forma de realización, la fuente de proteína es hidrolizada. En esta forma de realización, la fuente de proteína puede comprender, pero no está limitado a, leche desnatada, proteína de soja, proteína de suero, proteína caseína, proteína de leche, o proteína de huevo. La fuente de proteína puede estar parcialmente hidrolizada o extensamente hidrolizada. La cantidad de proteína típicamente puede variar desde aproximadamente 1 hasta aproximadamente 5 g/100 kcal.

45 En una forma de realización particular de la invención, la leche maternizada es sin proteína y contiene aminoácidos libre como fuente de equivalente de proteína. En esta forma de realización, los aminoácidos pueden comprender, pero no están limitados a, histidina, isoleucina, leucina, lisina, metionina, cisteína, fenilalanina, tirosina, treonina, triptófano, valina, alanina, arginina, asparragina, ácido aspártico, ácido glutámico, glutamina, glicina, prolina, serina, carnitina, taurina y mezclas de los mismos. Los aminoácidos pueden ser aminoácidos de cadena ramificada. 50 También se pueden incluir pequeños péptidos de aminoácidos como la proteína de la presente invención. Tales pequeños péptidos de aminoácidos pueden ser naturales o sintetizados. La cantidad de aminoácidos libres en la formulación nutricional puede variar desde aproximadamente 1 hasta aproximadamente 5 g/100 kcal. El 100% de los aminoácidos libres pueden tener un peso molecular de menos de 500 dalton. En esta forma de realización, la formulación nutricional puede ser hipoalérgica.

55 Otro componente de la leche maternizada de la invención es una fuente de lípidos. La cantidad de lípidos puede variar típicamente desde aproximadamente 3 hasta aproximadamente 7 g/100 kcal. Las fuentes de lípidos pueden ser cualquiera conocida o usada en la técnica, incluyendo, pero no limitada a, aceites vegetales tales como aceite de palma, aceite de colza, aceite de maíz, aceite de soja, oleína de palma, aceite de coco, aceite de triglicéridos de 60 cadena media, aceite de girasol alto oleico, aceite de cártamo, y similares.

Aún otro componente de la leche maternizada es una fuente de hidratos de carbono. La cantidad de hidratos de carbono típicamente puede variar desde aproximadamente 8 hasta aproximadamente 12 g/100 kcal. Las fuentes de hidratos de carbono pueden ser cualquiera conocida o usada en la técnica incluyendo, pero no limitadas a, lactosa, 65 glucosa, sólidos de jarabe de maíz, maltodextrinas, sacarosa, sólidos de jarabe de arroz, y similares.

La leche maternizada puede contener componentes adicionales, tal como ácidos grasos poliinsaturados de cadena larga (AGPICL). En una particular, la leche maternizada puede contener ácido docosahexanoico (DHA) y/o ácido araquidónico (ARA).

5 Si se administran, la relación en peso de ARA:DHA puede ser desde aproximadamente 1:3 hasta aproximadamente 9:1. Esta relación también puede ser desde aproximadamente 1:2 hasta aproximadamente 4:1. La relación puede ser desde aproximadamente 2:3 hasta aproximadamente 2:1. Además, la relación puede ser aproximadamente 2:1. La relación puede ser aproximadamente 1:1,5. La relación puede ser aproximadamente 1:1,3. La relación puede ser aproximadamente 1:1,9. La relación puede ser aproximadamente 1,5:1. Por último, la relación puede ser aproximadamente 1,47:1.

10 Si se administra el nivel de DHA puede ser entre aproximadamente el 0,0% y el 1,00% de ácidos grasos en peso. El nivel de DHA puede ser aproximadamente el 0,32% en peso. El nivel de DHA puede ser aproximadamente el 0,33% en peso. El nivel de DHA puede ser aproximadamente el 0,64% en peso. El nivel de DHA puede ser aproximadamente el 0,67% en peso. El nivel de DHA puede ser aproximadamente el 0,96% en peso. El nivel de DHA puede ser aproximadamente el 1,00% en peso.

15 Si se administra la cantidad de DHA puede ser desde aproximadamente 2 mg/100 kilocalorías (kcal) hasta aproximadamente 100 mg/100 kcal. La cantidad de DHA puede ser desde aproximadamente 5 mg/100 kcal hasta aproximadamente 75 mg/100 kcal. Además, la cantidad de DHA puede ser desde aproximadamente 15 mg/100 kcal hasta aproximadamente 60 mg/100 kcal.

20 Si se administra la cantidad eficaz de DHA puede ser desde aproximadamente 3 mg por kg de peso corporal al día hasta aproximadamente 150 mg por kg de peso corporal al día. La cantidad puede ser desde aproximadamente 6 mg por kg de peso corporal al día hasta aproximadamente 100 mg por kg de peso corporal al día. La cantidad puede ser desde aproximadamente 15 mg por kg de peso corporal al día hasta aproximadamente 60 mg por kg de peso corporal al día.

25 Si se administra el nivel de ARA puede ser entre el 0,0% y el 0,67% de ácidos grasos, en peso. El nivel de ARA puede ser aproximadamente el 0,67% en peso. El nivel de ARA puede ser aproximadamente el 0,5% en peso. Además, el nivel de ARA puede ser entre aproximadamente el 0,47% y el 0,48% en peso.

30 Si se administra la cantidad de ARA puede ser desde aproximadamente 4 mg/100 kilocalorías (kcal) hasta aproximadamente 100 mg/100 kcal. En otra forma de realización, la cantidad de ARA puede ser desde aproximadamente 10 mg/100 kcal hasta aproximadamente 67 mg/100 kcal. La cantidad de ARA puede ser desde aproximadamente 20 mg/100 kcal hasta aproximadamente 50 mg/100 kcal. La cantidad de ARA puede ser desde aproximadamente 25 mg/100 kcal hasta aproximadamente 40 mg/100 kcal. Además, la cantidad de ARA puede ser aproximadamente 30 mg/100 kcal.

35 Si se administra la cantidad eficaz de ARA puede ser desde aproximadamente 5 mg por kg de peso corporal al día hasta aproximadamente 150 mg por kg de peso corporal al día. La cantidad puede variar desde aproximadamente 10 mg por kg de peso corporal al día hasta aproximadamente 120 mg por kg de peso corporal al día. La cantidad puede variar desde aproximadamente 15 mg por kg de peso corporal al día hasta aproximadamente 90 mg por kg de peso corporal al día. La cantidad puede variar desde aproximadamente 20 mg por kg de peso corporal al día hasta aproximadamente 60 mg por kg de peso corporal al día.

40 Si la leche maternizada de la invención se suplementa con aceites que contienen ácidos grasos poliinsaturados de cadena larga (AGPICL), se puede lograr usando métodos estándar conocidos en la técnica. Por ejemplo, una cantidad equivalente de un aceite que normalmente está presente en una composición, tal como aceite de girasol alto oleico, se puede sustituir con los AGPICL.

45 Si se utilizan, la fuente de los AGPICL puede ser cualquier fuente conocida en la técnica tal como aceite marino, aceite de pescado, aceite de organismo unicelulares, lípido de yema de huevo, lípido de cerebro, y similares. Los AGPICL pueden estar en forma natural o en forma refinada.

50 El suplemento nutricional puede contener al menos un probiótico. El término "probiótico" significa un microorganismo que ejerce efectos beneficiosos sobre la salud del huésped. Cualquier probiótico conocido en la técnica se puede usar, siempre que sea adecuado para la combinación con los otros componentes del suplemento. Por ejemplo, el probiótico se puede elegir del grupo que consiste en *Lactobacillus* y *Bifidobacterium*. De forma alternativa, el probiótico puede ser *Lactobacillus rhamnosus* GG (LGG).

55 El suplemento nutricional también puede contener al menos un prebiótico. El término "prebiótico", como se usa en el presente documento, significa un ingrediente alimenticio no digerible que estimula el crecimiento y/o actividad de los probióticos. En esta forma de realización, se puede usar cualquier prebiótico conocido en la técnica, siempre que sea adecuado para la combinación con los otros componentes del suplemento. El prebiótico se puede seleccionar del grupo que consiste en fructooligosacárido (FOS), glucooligosacárido, galactooligosacárido, inulina,

isomaltooligosacárido, povidexrosa, xilooligosacárido, y combinaciones de los mismos. El prebiótico también puede ser una mezcla de inulina y FOS.

5 Los siguientes ejemplos ilustran las diversas formas de realización de la presente invención. En los ejemplos todos los porcentajes se dan en una base en peso a menos que se indique de otra manera.

Ejemplo 1

10 Este ejemplo ilustra una forma de realización de una leche maternizada sin proteínas, basada en aminoácidos producida según el método de la presente invención. La tabla 1 enumera los ingredientes en la leche maternizada del ejemplo 1.

Tabla 1. Ingredientes por 100 kg de leche maternizada

Ingrediente	Cantidad por 100 kg
Base en polvo, no OGM	64,992 kg
Sólidos de jarabe de maíz, IP, no OGM	29,026 kg
Aceite de oleína de palma	11,667 kg
Aceite de soja	5,185 kg
Aceite de coco	5,185 kg
Aceite de girasol alto oleico	3,889 kg
ARA de organismo unicelular y aceite de DHA	0,724 kg
Almidón de tapioca OSA	4,999 kg
Fosfato de calcio dibásico	1,600 kg
Citrato de potasio	1,333 kg
Citrato de calcio	0,396 kg
Citrato de sodio dihidrato granular	0,338 kg
Cloruro de potasio	0,210 kg
Cloruro de colina	0,175 kg
Hidróxido de calcio	0,147 kg
Óxido de magnesio, ligero	0,104 kg
L-carnitina	12,998 kg
Yoduro de sodio	0,110 kg
Sólidos de jarabe de maíz, IP, no OGM	14,545 kg
Premezcla de aminoácidos esenciales, no OGM	9,800 kg
L-leucina	1,736 kg
Clorhidrato de lisina	1,408 kg
L-valina	1,068 kg
L-isoleucina	0,956 kg
Sólidos de jarabe de maíz, IP, no OGM	0,890 kg
L-treonina	0,864 kg
L-tirosina	0,765 kg
L-fenilalanina	0,708 kg
L-histidina	0,371 kg
L-cisteína	0,371 kg
L-triptófano	0,337 kg
L-metionina	0,326 kg
Premezcla de aminoácidos esenciales, no OGM	9,800 kg
Ácido L-aspártico	2,822 kg
L-prolina	1,406 kg
L-alanina	1,375 kg
Sólidos de jarabe de maíz, IP, no OGM	1,249 kg
Glutamato monosódico	0,967 kg
L-serina	0,865 kg
L-arginina	0,745 kg
Glicina	0,371 kg
Premezcla de vitaminas seca	0,403 kg
Inositol	124,930 g
Sólidos de jarabe de maíz, IP, no OGM	110,869 g
Ácido ascórbico	73,346 g
Taurina	39,252 g
Acetato de vitamina E seca al 50%	24,180 g
Palmitato de vitamina A, microesferas secas, dispersable en agua	7,657 g
Niacinamida	5,650 g

Vitamina K1, fitonadiona seca USP, 1%	4,876 g
Pantotenato de calcio	3,546 g
Vitamina D3 en polvo (sin BHA/BHT)	3,143 g
Trituración de biotina, 1%	1,934 g
Vitamina B12, al 0,1% en almidón	1,814 g
Riboflavina	0,645 g
Clorhidrato de tiamina	0,544 g
Clorhidrato de piridoxina	0,496 g
Ácido fólico	0,117 g
Premezcla de oligoelementos/ultraoligoelementos	0,230 kg
Sólidos de jarabe de maíz, IP, no OGM	205,620 g
Sulfato de zinc, monohidrato	14,145 g
Trituración de selenio, no OGM, secado por rociado	7,475 g
Sulfato cúprico en polvo (CuSO4 5H2O)	1,840 g
Sulfato de manganeso, monohidrato	0,920 g
Trituración de hierro, no OGM, secado por rociado	
Sólidos de jarabe de maíz, IP, no OGM	178,238 g
Sulfato ferroso	46,000 g
Ácido ascórbico	5,762 g

Ejemplo 2

5 Este ejemplo ilustra una forma de realización de un método usado para subir el pH de una leche maternizada de la presente invención. El polvo base, sólidos de jarabe de maíz, premezcla de aminoácidos esenciales y premezcla de aminoácidos no esenciales se mezclaron en una solución. El pH de la solución se ajustó a aproximadamente 6,8 y la solución después se pasteurizó y homogenizó. La solución se evaporó después para reducir el contenido en agua y se secó para producir un polvo base. El polvo base después se mezcló en seco con la premezcla de vitaminas seca, la premezcla de oligoelementos/ultraoligoelementos y la trituración de hierro. El polvo mezclado se empaquetó después.

Ejemplo 3

15 Este ejemplo ilustra la palatabilidad mejorada de un producto basado en aminoácidos con pH ajustado. Aproximadamente 12 onzas de un producto clínico basado en aminoácidos reconstituido, Nutramigen AA™ (Mead Johnson Nutritionals) se ajustó a un pH de 6,5. La palatabilidad del producto Nutramigen AA™ con pH ajustado se comparó con el producto Nutramigen AA™ al que no se le había ajustado el pH, y con productos de aminoácidos EleCare® (Abbott Nutritionals) y Neocate® (Nutricia), mediante una comparación del sabor.

20 El producto Nutramigen AA™ al que no se le había ajustado el pH era más agrio (ácido) y tenía un sabor más fuerte a pescado, con más características de caldo o judías que los productos EleCare® y Neocate®. El producto Nutramigen AA™ con pH ajustado tenía menos notas “de pescado”, menos notas agrias, era menos amargo y tenía menos características de judías que el producto de aminoácidos sin pH ajustado. El producto Nutramigen AA™ con pH ajustado era más similar a los productos EleCare® y Neocate® en perfil de sabor que el producto de aminoácidos sin pH ajustado.

REIVINDICACIONES

- 5
1. Un método para disminuir el amargor de una leche maternizada de proteína hidrolizada que comprende:
- a)mezclar una fuente de equivalente de proteína, una fuente de hidratos de carbono, y una fuente de grasa para producir una solución;
- b)ajustar el pH de la solución a entre 6,5 y 7,2, en donde el amargor de la solución se reduce;
- 10 c)reducir el contenido en agua de la solución para producir un polvo; y
- d)mezclar vitaminas, minerales, y el polvo para producir una leche maternizada.
2. El método según la reivindicación 1, en donde la fuente de equivalente de proteínas comprende proteínas parcialmente hidrolizadas.
- 15 3. El método según la reivindicación 1, en donde la fuente de equivalente de proteínas comprende proteínas extensamente hidrolizadas.
4. El método según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en donde el pH de la leche maternizada es entre 6,8 y 7,0.
- 20 5. El método según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en donde la leche maternizada es hipoalergénica.
6. El método según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde la forma de la leche maternizada se selecciona del grupo que consiste en un líquido, un polvo y una formulación lista para su uso.
- 25 7. Un método para disminuir el amargor de un leche maternizada sin proteínas que comprende:
- a)mezclar una fuente de equivalente de proteína, una fuente de hidratos de carbono, y una fuente de grasa para producir una solución;
- 30 b)ajustar el pH de la solución a entre 6,5 y 7,2, en donde el amargor de la solución se reduce;
- c)reducir el contenido en agua de la solución para producir un polvo; y
- d)mezclar vitaminas, minerales, y el polvo para producir una leche maternizada
- 35 8. El método según la reivindicación 7, en donde la fuente de equivalente de proteína comprende aminoácidos libres.
9. El método según las reivindicaciones 7 u 8, en donde el pH de la leche maternizada es entre 6,8 y 7,0.
- 40 10. El método según cualquiera de las reivindicaciones 7 a 9, en donde la leche maternizada es hipoalergénica.
11. El método según cualquiera de las reivindicaciones 7 a 10, en donde la forma de la leche maternizada se selecciona del grupo que consiste en un líquido, un polvo y una formulación lista para su uso.