

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 550 791**

51 Int. Cl.:

A23P 1/00 (2006.01)

A23P 1/08 (2006.01)

A23L 1/00 (2006.01)

B65D 85/72 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **04.06.2012 E 12731103 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **29.07.2015 EP 2725931**

54 Título: **Unidad alimentaria y su procedimiento de fabricación y plantilla para la realización de dicho procedimiento**

30 Prioridad:

28.06.2011 FR 1155724

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

12.11.2015

73 Titular/es:

**LES CRUDETTES (100.0%)
Zone Industrielle Saint- Barthélémy
45110 Chateauneuf sur Loire, FR**

72 Inventor/es:

DELCOURT, ELISE

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 2 550 791 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

Unidad alimentaria y su procedimiento de fabricación y plantilla para la realización de dicho procedimiento.

La presente invención se refiere a una unidad alimentaria del tipo que comprende un envase de forma general tubular y a un producto alimentario contenido en el indicado envase, al procedimiento de fabricación de dicha unidad alimentaria y a una plantilla para la realización de dicho procedimiento de fabricación.

La invención se refiere más particularmente a una unidad alimentaria del tipo que comprende:

- un envase de forma general tubular
- un producto alimentario contenido en el mencionado envase, comprendiendo el mencionado producto alimentario una guarnición en forma de morcilla y al menos una hoja vegetal de recubrimiento, de preferencia de lechuga, mantenida enrollada alrededor de la guarnición formando con ello un rollo vegetal alrededor de la mencionada guarnición.

Un producto listo para consumir de este tipo es conocido en el estado de la técnica como lo ilustra la patente FR-2.940.749. En esta patente anterior, las hojas de lechuga se mantienen en el estado enrollado alrededor de la guarnición mediante una cola alimentaria. El inconveniente de dicha solución reside en el tiempo de fabricación de dicho producto relacionado particularmente con las operaciones de encolado y de secado de la cola. El interés por este encolado es asegurar una bonita presentación del producto y un consumo cómodo de este último.

Otros unidades o envases alimentarios son conocidos igualmente por los documentos JP 2005 245414, WO 92/19504, US 2007/237862 y US 2005/271776.

Un fin de la presente invención es por consiguiente proponer una unidad alimentaria a base de hojas vegetales cuya concepción permita un mantenimiento y una presentación óptima del producto alimentario en el transcurso de su consumo sin perjudicar al tiempo de fabricación de la unidad.

Otro fin de la presente invención es proponer una unidad alimentaria del tipo anteriormente citado cuya concepción permita un mantenimiento en posición de la o de las hojas vegetales en estado enrollado alrededor de la guarnición sin utilización de cola.

A este respecto, la invención tiene por objeto una unidad alimentaria del tipo que comprende:

- un envase de forma general tubular
- un producto alimentario contenido en el indicado envase, comprendiendo el mencionado producto alimentario una guarnición en forma de morcilla y al menos una hoja vegetal de recubrimiento, de preferencia de lechuga, mantenida enrollada alrededor de la guarnición,

caracterizado por que el indicado envase, que forma los medios de mantenimiento de la indicada o de cada hoja vegetal enrollada alrededor de la indicada guarnición, es un envase flexible de tipo bolsa para amoldarse al contorno del cuerpo alargado formado por el producto alimentario dispuesto axialmente en el interior de dicho envase, presentando este envase al menos dos superficies laterales opuestas flexibles y un fondo que une los bordes transversales llamados inferiores de las dos superficies laterales, montándose estas dos superficies laterales una a la otra por sus bordes, llamados longitudinales, de forma separable una de la otra en al menos una parte de la longitud de sus bordes longitudinales por la tracción ejercida en el sentido de una separación de las indicadas superficies laterales, para un descubierto progresivo por todo su contorno del cuerpo alargado formado por el producto alimentario a partir de su extremo opuesto al indicado fondo.

Por envase flexible, se entiende un envase flexible apto para plegarse fácilmente y para deformarse para amoldarse a las formas del producto alimentario, en oposición a un envase rígido tal como, por ejemplo, una caja termoformada como es el caso en el estado de la técnica.

La utilización de un envase flexible dimensionado y conformado para amoldarse al contorno del producto alimentario permite la utilización de este envase como un envase de contención que mantiene la o las hojas vegetales en el estado enrollado alrededor de la guarnición.

Por otro lado, la realización de este envase en forma de un envase pelable, es decir cuyas superficies laterales son progresivamente separables por vía seca a nivel de sus bordes longitudinales separándolas una de la otra por la tracción ejercida sobre las mencionadas superficies laterales en el sentido de una separación, sin desgarre o ruptura de las indicadas superficies, realizándose esta tracción a nivel de los bordes transversales superiores de dicho envase para permitir una separación progresiva de las superficies laterales a nivel de sus bordes longitudinales después el borde transversal superior en dirección al borde transversal inferior permite a la parte aún no pelada del envase mantener la o las hojas vegetales de recubrimiento en el estado enrollado alrededor de la guarnición mientras que la parte pelada permite un consumo cómodo del producto completamente liberado de la totalidad de su

contorno. Una unidad de este tipo permite por consiguiente el consumo del producto alimentario a modo de un sándwich mordiendo en el indicado producto alimentario desde un extremo del producto alimentario en dirección al otro extremo del producto alimentario sin ver la o las hojas de recubrimiento desenrollarse de la guarnición.

- 5 De preferencia, el envase es un envase cerrado apto para ser abierto para el consumo del producto alimentario y los bordes transversales, llamados superiores, de las dos superficies laterales del envase, opuestos a los bordes transversales inferiores, son, en el estado cerrado de dicho envase, solidarizados uno con el otro en una zona de unión.

- 10 En efecto, aunque el envase pueda ser un envase que presente una abertura permanente prevista en la parte opuesta al fondo del envase, de preferencia el envase es un envase cerrado, abierto en el momento del consumo del producto alimentario. El estado cerrado del envase permite facilitar la conservación del producto alimentario, y el almacenado y el transporte de la unidad.

De preferencia, la zona de unión de los bordes transversales superiores de las dos superficies laterales del envase está separada de la orilla de los indicados bordes para prever, entre orillas y zona de unión, una zona de agarre en la cual las superficies laterales son aptas para ser agarradas individualmente.

- 15 Esta zona de agarre permite así, en un primer tiempo, por tracción ejercida en el sentido de una separación sobre las superficies laterales cogidas a nivel de la indicada zona, abrir el envase a nivel de su borde transversal superior antes de continuar la apertura del envase a nivel de los bordes longitudinales del envase por separación progresiva de los indicados bordes longitudinales a medida que se va produciendo la tracción. En efecto, los bordes transversales superiores de las dos superficies laterales del envase están, en el estado cerrado de dicho envase, solidarizados el uno con el otro, de forma separable, para un paso del estado cerrado al estado abierto, mediante simple tracción ejercida sobre las superficies laterales en el sentido de una separación de las indicadas superficies laterales.

Resulta igualmente posible asegurar la apertura del envase mediante corte y eliminación de la parte superior del envase o por desgarro de la parte superior del envase sin salirse del marco de la invención.

- 25 De preferencia, el borde longitudinal de cada superficie lateral se solidariza con el borde longitudinal de la superficie lateral enfrentada por una soldadura, siendo la mencionada soldadura, de preferencia, una soldadura continua que se desarrolla a lo largo de una línea sustancialmente paralela al eje longitudinal del envase. La o cada soldadura es una soldadura apta para soltarse o para romperse bajo el efecto de una fuerza de tracción de valor predeterminado ejercida sobre las superficies laterales del envase en el sentido de una separación de las indicadas superficies laterales. Este valor de la fuerza de tracción, necesario para la ruptura de la soldadura, es generalmente determinado empíricamente en función de la clientela considerada.

- 30 De preferencia, la o al menos una de las hoja(s) vegetal(es) de recubrimiento es una hoja de lechuga de la variedad batavia, de preferencia de dimensiones comprendidas entre 12x12cm y 18x18cm. La utilización de la variedad de lechuga batavia permite la obtención de hojas vegetales de grandes dimensiones. Además, las hojas de lechuga de la variedad batavia son hojas lo suficientemente flexibles para no romperse y enrollar bien la guarnición, no presentando estas hojas de lechuga de la variedad batavia demasiados lados rotos. Por último, el sabor de la hoja de lechuga de la variedad batavia es suave con el fin de valorar el sabor de la guarnición.

- 40 La invención tiene también por objeto un procedimiento de desacondicionado de una unidad alimentaria del tipo anteriormente citado, comprendiendo el mencionado procedimiento al menos una etapa de tracción de las superficies laterales opuestas del envase en el sentido de una separación de las indicadas superficies, realizándose la indicada tracción empezando a nivel del borde transversal superior de dicho envase correspondiente al extremo del envase opuesto al mencionado fondo para permitir una separación progresiva de las superficies laterales a nivel de sus bordes longitudinales desde el borde transversal superior en dirección al borde transversal inferior de dicho envase o en otras palabras, desde el extremo del envase opuesto al indicado fondo en dirección a dicho fondo.

- 45 La invención tiene también por objeto un procedimiento de fabricación de una unidad alimentaria del tipo anteriormente citado, con la ayuda de un envase prefabricado, comprendiendo el mencionado procedimiento al menos una etapa de preparación del producto alimentario y una etapa de llenado del envase con el producto alimentario pre-preparado, caracterizado por que, en el transcurso de la etapa de preparación del producto alimentario, se coloca la guarnición pre-conformada en forma de morcilla y la o cada hoja vegetal de recubrimiento en una plantilla que se presenta en forma de un cuerpo tubular abierto por cada uno de sus extremos de forma que la o cada hoja vegetal de recubrimiento se encuentre, en el interior de la plantilla, enrollada alrededor de la guarnición, y por que en el transcurso de la etapa de llenado del envase con el producto alimentario pre-preparado, se introduce axialmente la plantilla en el envase y por que se mantiene con la ayuda de un empujador el contenido de la plantilla en el interior del envase paralelamente a la retirada de la plantilla del envase.

- 55 De preferencia, el procedimiento comprende, después del llenado, una etapa de cierre del envase por solidarización entre sí de los bordes transversales superiores del envase, en la proximidad de la orilla de los mencionados bordes,

para prever entre orillas y zona de solidarización, una zona de agarre individual de las superficies laterales del envase.

La invención tiene también por objeto una plantilla para la realización del procedimiento de fabricación del tipo anteriormente citado, caracterizada por que la indicada plantilla se presenta en forma de un cuerpo tubular abierto por cada uno de sus extremos, estando la pared periférica de dicho cuerpo formada por al menos dos partes móviles una con relación a la otra para permitir el paso de la mencionada pared de una configuración cerrada a una configuración abierta en la cual deja una abertura de acceso al interior del cuerpo de la plantilla para facilitar el llenado de dicho cuerpo de plantilla.

La invención se comprenderá mejor con la lectura de la descripción siguiente de ejemplos de realización, haciendo referencia a los dibujos adjuntos en los cuales:

- la figura 1 representa una vista en perspectiva de forma esquemática de una unidad alimentaria conforme a la invención después de la separación por una parte de la longitud de sus bordes longitudinales de las superficies laterales de dicho envase;
- la figura 2 representa una vista en perspectiva de forma esquemática de una unidad conforme a la invención en estado cerrado del envase;
- las figuras 3 a 11 representan vistas esquemáticas en perspectiva de las diferentes etapas necesarias para la fabricación de una unidad alimentaria conforme a la invención.

Como se ha mencionado anteriormente, la invención tiene por objeto una unidad alimentaria del tipo que comprende:

- un envase 1 de forma general tubular
- un producto 2 alimentario contenido en el indicado envase 1, comprendiendo el mencionado producto 2 alimentario una guarnición 3 en forma de morcilla y al menos una hoja 4 vegetal de recubrimiento, de preferencia de lechuga, y medios de mantenimiento de la al menos una hoja 4 vegetal en el estado enrollado alrededor de la guarnición 3.

De forma característica a la invención, los medios de mantenimiento de la indicada o de cada hoja vegetal en el estado enrollado alrededor de la indicada guarnición, están formados por el envase que es un envase flexible de tipo bolsa para amoldar el contorno del cuerpo alargado formado por el producto 2 alimentario dispuesto axialmente en el interior de dicho envase 1. Este envase 1 presenta al menos dos superficies 5 laterales opuestas flexibles y un fondo 6 que une los bordes 7 transversales llamados inferiores de las dos superficies 5 laterales. Estas dos superficies 5 laterales se montan una con la otra por sus bordes 9, llamados longitudinales, de forma separable una de la otra, sobre al menos una parte de la longitud de sus bordes 9 longitudinales, por tracción ejercida en el sentido de una separación de las indicadas superficies 5 laterales, para un descubierto progresivo por todo su contorno del cuerpo alargado formado por el producto 2 alimentario desde un extremo llamado cuerpo alargado en dirección al extremo opuesto de dicho cuerpo alargado.

El producto alimentario está destinado para ser consumido a modo de un sándwich mordiendo en el indicado cuerpo alargado que forma el producto alimentario desde un extremo de dicho cuerpo en dirección al otro extremo de dicho cuerpo. Gracias a su envase, este producto alimentario puede ser consumido sin riesgo de mancharse.

Generalmente, el borde 9 longitudinal de cada superficie 5 lateral está solidarizado con el borde 9 longitudinal de la superficie 5 lateral enfrenteado por una soldadura 13, siendo la indicada soldadura 13, de preferencia, una soldadura continua que se desarrolla a lo largo de una línea sustancialmente paralela al eje longitudinal del envase 1. La superficie interna de las superficies 5 laterales opuestas del envase es de un material termo-soldable, de preferencia de polietileno. Las superficies 5 laterales opuestas del envase 1 se presentan en forma de una película o de un material en hoja monocapa o multicapa que confiere a las indicadas superficies su flexibilidad.

En el modo de realización representado, el envase es un envase realizado con un material en hoja, confeccionado mediante soldadura y corte, que presenta dos superficies laterales opuestas y un fondo que une las dos superficies, estando el fondo doblado para realizar con las dos superficies una configuración en W (vista en sección vertical). Dos soldaduras 13 laterales se extienden por toda la altura de las dos superficies, comprendida la región del fondo del envase para ensamblar estas superficies entre sí. Soldaduras en líneas quebradas o curvilíneas cuyos puntos de partida están situados en las soldaduras laterales cerca del pliegue central de la W ensamblan cada superficie con la zona del fondo situada frente a frente. El material constitutivo del envase es un material de capas múltiples formado, desde el exterior en dirección al interior del envase, por una capa de papel, una capa de polipropileno y una capa de polietileno. Estas capas se ensamblan entre sí mediante encolado o termo-soldadura. La capa externa de papel opaco o translúcido es una capa discontinua para prever una ventana 14 de visualización del contenido del envase. El fondo del envase es por consiguiente un fondo de fuelle, de preferencia con una configuración en W. Esta W está aplastada para un almacenado en plano antes del llenado. La presencia de dicho fuelle permite, en posición abierta de la W, un mantenimiento en posición levantada del envase que reposa sobre el fondo, en particular en el estado lleno del envase. Este fondo conformado en forma de fuelle del envase proporciona por consiguiente una rigidez

- protectora del producto alimentario y la forma tubular conferida al envase evita que se aplaste demasiado el producto alimentario sin dañar el efecto de contención de dicho envase. Este envase 1 puede ser un envase cerrado o abierto por su extremo opuesto al que forma fondo. El extremo del envase opuesto al extremo que forma fondo es en todos los casos el extremo por el cual el producto alimentario está destinado para ser introducido en el envase en el momento de la fabricación de dicho conjunto. En el caso de un envase abierto de forma permanente, las superficies 5 laterales del envase 1 no están solidarizadas una a la otra a nivel del borde 8 transversal superior de las indicadas superficies de forma que el espacio previsto entre las indicadas superficies 5 laterales es un espacio abierto de forma permanente, sirviendo la abertura de introducción del producto alimentario en el interior del envase en el momento de la fabricación de la unidad alimentaria.
- En el caso conforme a las figuras de un envase 1 cerrado, apto para ser abierto para el consumo del producto 2 alimentario, los bordes 8 transversales llamados superiores de las dos superficies 5 laterales del envase, opuestos a los bordes 7 transversales inferiores, son, en el estado cerrado de dicho envase, solidarizados el uno con el otro.
- Generalmente, la zona 12 de unión de los bordes 8 transversales superiores de las dos superficies 5 laterales del envase 1 está separada de la orilla 11 de los indicados bordes 8 para prever, entre orillas 11 y zona 12 de unión, una zona 10 de agarre en la cual las superficies 5 laterales son aptas para ser cogidas individualmente. El papel de esta zona de agarre se describirá a continuación.
- De preferencia, los bordes 8 transversales superiores de las dos superficies 5 laterales del envase, que, en el estado cerrado de dicho envase 1, se solidarizan uno con el otro, son, en el estado abierto de dicho envase 1, desolidarizados uno del otro. Para permitir dicha desolidarización, los mencionados bordes 8 transversales superiores son solidarizables de forma separable, para un paso del estado cerrado al estado abierto, mediante simple tracción ejercida sobre las superficies 5 laterales en el sentido de una separación de las indicadas superficies laterales 5.
- Resulta así posible, con la ayuda de una fuerza de tracción, abrir el envase 1 y luego asegurar una separación progresiva de las indicadas superficies 5 laterales mediante ruptura progresiva de las soldaduras que unen los bordes longitudinales de las superficies laterales entre sí. Como se ha mencionado anteriormente, esta fuerza de tracción, necesaria para la ruptura, de las soldaduras está definida empíricamente en función de la población de consumidores considerada. Los parámetros que incluyen en esta fuerza de tracción son principalmente las dimensiones de las zonas de sellado, la temperatura y el tiempo de duración del calentamiento para la realización de la soldadura, la naturaleza del material termo-soldable.
- En los ejemplos representados, el material termo-soldable es una película de polietileno coextrusionada que presenta un espesor comprendido entre 20 y 180 μm . Las películas comercializadas por la Sociedad ALCAN bajo la referencia 267 (producto CXLMS11) proporcionan excelentes resultados.
- Las superficies internas de polietileno de las superficies laterales son soldadas a una temperatura comprendida entre los 135 y 155°C durante un tiempo comprendido entre 0,2 y 0,4 s para un ancho comprendido entre 3 y 10 mm.
- Este modo de realización está considerado como satisfactorio en atención a la población de consumidores considerada y las fuerzas de tracción medias susceptibles de ser proporcionadas por dicha población.
- El producto alimentario está formado por una guarnición 3 y por al menos una hoja 4 vegetal de recubrimiento. La guarnición comprende generalmente al menos sémola y queso fresco. A título de ejemplo, la guarnición puede comprender sémola natural, una salsa al queso fresco natural, un condimento, tal como hierbas aromáticas, ajo, especias, mostaza, etc., productos que destacan a base de hortalizas, tales como tomates, pepinos, pimientos morrones, productos que destacan proteicos, tales como queso, carne o pescado. Los ingredientes de la guarnición pueden ser ingredientes congelados, frescos u otros.
- Los ingredientes de la guarnición son mezclados e introducidos en un empujador para formar una morcilla con una longitud generalmente comprendida entre 13 cm y 17cm, de preferencia próxima a los 15 cm, con un diámetro comprendido entre 2 y 4 cm, de preferencia próximo a los 3 cm, y un peso comprendido entre 120 g y 150 g, de preferencia próximo a los 135 g.
- Como se ha mencionado anteriormente, la o al menos una de las hoja(s) 4 vegetal(es) de recubrimiento es una hoja de lechuga de la variedad batavia, de preferencia de dimensiones comprendidas entre 12x12 cm y 18x18 cm.
- Las hojas de lechuga son colocadas casi enteras en el producto en su forma natural. Generalmente, se utilizan de dos a tres hojas de lechuga, o sea entre 30 y 80 g de lechuga para un peso total del conjunto comprendido entre 150 g y 200 g.
- Para la fabricación de dicha unidad, se puede proceder como lo ilustran las figuras 3 a 11. Para esta fabricación, se utiliza una plantilla 20 que se presenta en forma de un cuerpo tubular abierto por cada uno de sus extremos, estando la pared periférica de delimitación de dicho cuerpo formada por al menos dos partes 21, 22 móviles una con relación

a la otra para permitir el paso de la indicada pared de una configuración cerrada a una configuración abierta en la cual deja una abertura de acceso al interior del cuerpo de plantilla para facilitar el llenado de dicho cuerpo de plantilla.

5 En el ejemplo representado, una de las partes móviles adopta la forma de una hoja curva unida a la otra parte móvil por una conexión pivote de eje paralelo al eje longitudinal de la plantilla para un paso, por desplazamiento en pivotamiento de la hoja, de la posición cerrada a la posición abierta o a la inversa de la indicada pared periférica. Esta hoja solo se extiende sobre un parte de la longitud de la plantilla.

10 Se procede en un primer tiempo a un llenado de la plantilla con producto alimentario. A este respecto, se abre la hoja, se introduce en la plantilla la guarnición depositando en un primer tiempo una o varias hojas de lechuga en el fondo de la plantilla luego la morcilla preformada con guarnición que se puede recubrir con una última hoja de lechuga. El operador sujeta manualmente las hojas de lechuga en el estado enrollado formando un rollo alrededor de la guarnición en el transcurso del cierre de la plantilla como lo ilustra la figura 7. La plantilla se introduce seguidamente en el envase tipo bolsa provisto de una abertura en el extremo de la bolsa opuesto a la que forma el fondo. El operador actúa seguidamente sobre el contenido de la plantilla con la ayuda de un empujador, es decir por 15 ejemplo con la ayuda de una varilla provista de una platina formando cabeza de émbolo, o con la ayuda de un cuerpo sólido alargado actuando la indicada cabeza de émbolo o el extremo de dicho cuerpo sobre el extremo restante accesible de la plantilla. Esta cabeza de émbolo se aplica sobre el extremo del producto alimentario alojado en el interior de la plantilla mientras que el operador saca en paralelo la plantilla del envase como lo ilustra la figura 10. El envase puede seguidamente ser cerrado con la ayuda de una soldadura transversal o mantenido abierto 20 hasta el consumo del producto alimentario.

Para permitir el consumo del producto alimentario, el consumidor coge las superficies laterales del envase a nivel de los bordes transversales superiores de las superficies laterales de dicho envase en la zona 10 de agarre de las indicadas superficies para ejercer, sobre esta últimas, una fuerza de tracción con miras a una separación progresiva de las superficies laterales por ruptura progresiva de las soldaduras que unen los bordes longitudinales de las 25 superficies laterales entre sí. En el caso en que el envase sea del tipo cerrado por una soldadura transversal, en el transcurso de esta tracción, la soldadura transversal se rompe en un primer tiempo. Esta separación progresiva sin desgarre de las superficies laterales a modo de un pelado asegura un descubierto progresivo del producto alimentario que se encuentra accesible por todo su contorno. La parte todavía no descubierta o pelada del producto alimentario se mantiene en forma por el envase que permite, paralelamente al consumo de la parte descubierta del producto alimentario, el mantenimiento por una parte del producto alimentario en el estado conformado. El 30 consumidor puede así comer el producto alimentario a modo de un sándwich abriendo para ello progresivamente el envase con la garantía de que el producto alimentario se mantendrá y que no se caerá en el transcurso del consumo.

35 De ello se deduce la posibilidad de consumir un producto a base de hojas vegetales para la obtención de una alimentación equilibrada sin tener que particularmente pegar las hojas vegetales para el mantenimiento de una presentación aceptable por el consumidor a medida que se va produciendo el consumo.

40 En el caso en que la unidad sea una unidad alimentaria con un envase cerrado previamente para el consumo, la apertura del envase puede igualmente realizarse por otro medio que por la ruptura de la soldadura transversal, particularmente mediante corte del extremo superior de dicho envase o desgarre de este extremo superior sin salirse por ello del marco de la invención.

REIVINDICACIONES

1. Unidad alimentaria del tipo que comprende:

- un envase (1) de forma general tubular
- un producto (2) alimentario contenido en el indicado envase (1), comprendiendo el mencionado producto alimentario (2) una guarnición (3) en forma de salchicha y al menos una hoja (4) vegetal de recubrimiento, de preferencia de lechuga, mantenida enrollada alrededor de la guarnición (3),

caracterizada por que el indicado envase (1), que forma los medios de mantenimiento de la indicada o de cada hoja vegetal enrollada alrededor de la indicada guarnición, es un envase flexible de tipo bolsa para adaptarse al contorno del cuerpo alargado formado por el producto alimentario (2) dispuesto axialmente en el interior de dicho envase (1), presentando este envase (1) al menos dos superficies laterales (5) opuestas flexibles y un fondo (6) que une los bordes (7) transversales llamados inferiores de las dos superficies laterales (5), montándose estas dos superficies laterales (5) una con la otra por sus bordes (9), llamados longitudinales, de forma separable una de la otra en al menos una parte de la longitud de sus bordes (9) longitudinales por la tracción ejercida en el sentido de una separación de las indicadas superficies laterales (5), para un descubierto progresivo por todo su contorno del cuerpo alargado formado por el producto alimentario (2) a partir de su extremo opuesto al indicado fondo.

2. Unidad alimentaria según la reivindicación 1, caracterizada por que el envase (1) es un envase cerrado apto para ser abierto para el consumo del producto (2) alimentario y **por que** los bordes (8) transversales, llamados superiores, de las dos superficies (5) laterales del envase, opuestos a los bordes (7) transversales inferiores, están, en el estado cerrado de dicho envase, solidarizados uno con el otro en una zona (12) de unión.

3. Unidad alimentaria según la reivindicación 2, caracterizada por que la zona 12 de unión de los bordes (8) transversales superiores de las dos superficies (5) laterales del envase (1) se separa de la orilla (11) de los indicados bordes (8) para dejar, entre orillas (11) y zona (12) de unión, una zona (10) de agarre en la cual las superficies (5) laterales son aptas para ser cogidas individualmente.

4. Unidad alimentaria según una de las reivindicaciones 2 o 3, caracterizada por que los bordes (8) transversales superiores de las dos superficies (5) laterales del envase están, en el estado cerrado de dicho envase (1) solidarizados uno con el otro, de forma separable, para un paso del estado cerrado al estado abierto, mediante simple extracción ejercida sobre las superficies (5) laterales del envase en el sentido de una separación de las indicadas superficies laterales (5).

5. Unidad alimentaria según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que el borde (9) longitudinal de cada superficie (5) lateral se solidariza con el borde (9) longitudinal de la superficie (5) lateral enfrentada por una soldadura (13), siendo la indicada soldadura (13), de preferencia, una soldadura continua que se desarrolla a lo largo de una línea sustancialmente paralela al eje longitudinal del envase (1).

6. Unidad alimentaria según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la superficie interna de las superficies (5) laterales opuestas del envase (1) es de un material termo-soldable, de preferencia de polietileno.

7. Unidad alimentaria según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que las superficies (5) laterales opuestas del envase (1) se presentan en forma de una película o de un material en hoja monocapa o multicapa.

8. Unidad alimentaria según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la o al menos una de las hoja(s) (4) vegetal(es) de recubrimiento es una hoja de lechuga de la variedad batavia, de preferencia de dimensiones comprendidas entre 12x12 cm y 18x18 cm.

9. Procedimiento de fabricación de una unidad alimentaria conforme a una de las reivindicaciones 1 a 8, con la ayuda de un envase (1) prefabricado, comprendiendo el mencionado procedimiento al menos una etapa de preparación del producto alimentario (2) y una etapa de llenado del envase (1) con el producto alimentario (2) pre-preparado, caracterizado por que, en el transcurso de la etapa de preparación del producto alimentario (2), se dispone la guarnición (3) pre-conformada en forma de morcilla y la o cada hoja vegetal (4) de recubrimiento en una plantilla (20) que se presenta en forma de un cuerpo tubular abierto por cada uno de sus extremos de forma que la o cada hoja vegetal (4) de recubrimiento se encuentre, en el interior de la plantilla (20), enrollada alrededor de la guarnición (3), y **por que** en el transcurso de la etapa de llenado del envase (1) con el producto alimentario (2) pre-preparado, se introduce axialmente la plantilla (20) en el envase (1) y **por que** se mantiene con la ayuda de un empujador (23) el contenido de la plantilla (20) en el interior del envase (1) paralelamente a la retirada de la plantilla (20) del envase (1).

10. Procedimiento según la reivindicación 9, caracterizado por que comprende, después del llenado, una etapa de cierre del envase (1) por solidarización entre sí de los bordes (8) transversales superiores del envase, en la proximidad de la orilla (11) de los indicados bordes (8), para dejar entre las orillas (11) y zona (12) de solidarización,

una zona (10) de agarre individual de las superficies (5) laterales del envase.

- 5 **11.** Plantilla (20) para la realización del procedimiento de fabricación conforme a una de las reivindicaciones 9 o 10, **caracterizada por que** la mencionada plantilla (20) se presenta en forma de un cuerpo tubular abierto por cada uno de sus extremos, estando la pared periférica de dicho cuerpo formada por al menos dos partes (21, 22) móviles una con relación a la otra para permitir el paso de la indicada pared de una configuración cerrada a una configuración abierta en la cual deja una abertura de acceso al interior del cuerpo de la plantilla para facilitar el llenado de dicho cuerpo de plantilla.

Fig. 1

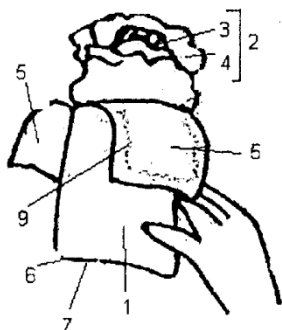


Fig. 2

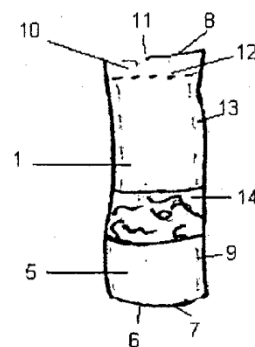


Fig. 3

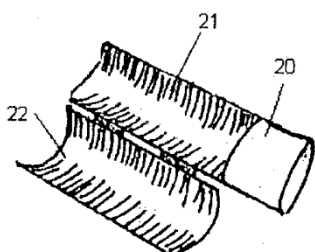


Fig. 4



Fig. 5

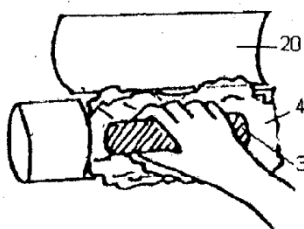


Fig. 6

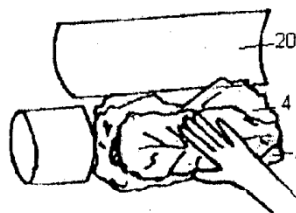


Fig. 7

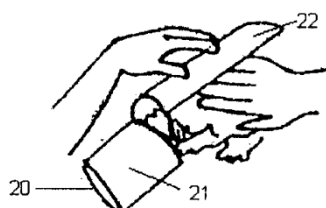


Fig. 8

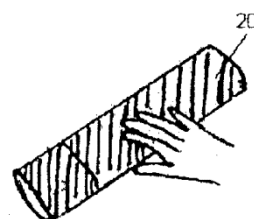


Fig. 9

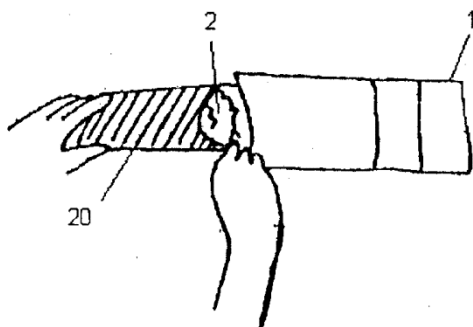


Fig. 10

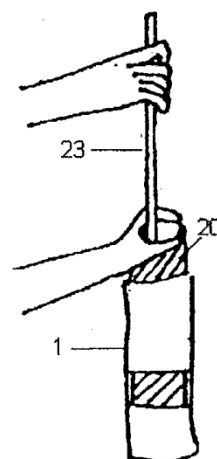


Fig. 11

