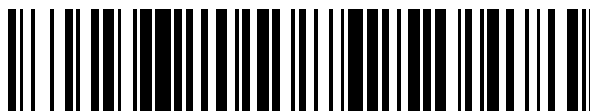


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 558 104**

51 Int. Cl.:

B65D 85/76 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **07.03.2011 E 11714348 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **30.09.2015 EP 2544966**

54 Título: **Envase de un producto alimenticio fraccionable en porciones**

30 Prioridad:

09.03.2010 FR 1000939

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

02.02.2016

73 Titular/es:

**SAVENCIA SA (100.0%)
42 Rue Rieussec
78223 Viroflay, FR**

72 Inventor/es:

**BONNIN, YVES y
RAVELET, SÉBASTIEN**

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 558 104 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

Envase de un producto alimenticio fraccionable en porciones

La invención se refiere a un envase de un producto alimenticio fraccionable en porciones P.

5 En la descripción que sigue, se entiende por producto alimenticio fraccionable en porciones los productos que pueden ser fraccionados en porciones por vertido en frío (entre 45 y 70 grados Celsius) o en caliente (pasando de 70 grados Celsius), tales como las pastas de quesos fundidos, la mantequilla, el chocolate, los picadillos de carne, etc., así como los productos que pueden ser fraccionados en porciones, por ejemplo, por troceado, y depositados en su envase, tales como lonchas de queso o de charcutería.

Se conoce desde hace muchos años un envase de tales productos.

10 Para los productos fraccionables en porciones en frío, tales como la mantequilla, se utiliza un papel metalizado que se dobla alrededor de la porción de producto.

Este envase no es hermético, puesto que simplemente está doblado, ni sellado. Para sellarlos, habría que aplicar calor y/o una presión, lo cual es incompatible con tales productos.

15 Al no ser herméticos, son considerables, por tanto, los riesgos de contaminación, y la fecha límite de utilización (FLU) tiene que calcularse consecuentemente. Adicionalmente, en la realización del envase, por los pliegues puede salir producto y ensuciar la herramienta de producción. Generalmente, un usuario, cuando abre un paquete de mantequilla o una porción individual de mantequilla, repara en que hay mantequilla en los pliegues y debe tener cuidado de no ensuciarse.

20 Para los productos fraccionables en porciones en caliente, es esencial que el envase sea hermético. En efecto, estos productos generalmente presentan una considerable fluidez en caliente, superior a su fluidez en frío. De este modo, si el envase no fuera hermético, el producto manaría inmediatamente fuera del envase en la fabricación.

25 Son conocidos los envases de materiales termoconformables, tales como los termoplásticos, calentados para ser termoconformados y sellados (preferentemente por termosoldadura). La forma que se les confiere está ideada para contener el conjunto del producto. De este modo, estos envases presentan formas en envuelta, semienvuelta o vaso, cuyo volumen es igual al del producto. Por ejemplo, tales envases son utilizados para los productos P'tit Louis® o Saint Moret®. Estos envases ocupan un considerable espacio, puesto que tienen el mismo volumen que el producto que contienen y conservan su forma tras el uso. Por lo tanto, es necesario triturarlos para disminuir el espacio que ocupan. Finalmente, el desmoldeo del producto puede ser difícil si la abertura no está localizada en mitad del producto, como en el caso de los productos P'tit Louis®. Por lo tanto, estos envases quedan reservados
30 generalmente para productos en barqueta que se trocean con cuchillo dentro de la propia barqueta (Saint Moret®).

Son también conocidos los envases de aluminio lacado utilizados para porciones de quesos fundidos con forma triangular tales como el producto descrito en el documento de patente WO 00/17064. Estos envases presentan la ventaja de ser muy económicos.

35 Este envase comprende un receptáculo que comprende un fondo y bordes laterales. Se obtiene a partir de una plancha preformada suministrada en plano y armada dentro de un molde de sujeción. Esta no es termoconformada (puesto que el aluminio no es termoconformable), sino simplemente doblada y luego mantenida en esta conformación por termosoldadura de zonas recubiertas con una laca termosoldable.

40 La pasta de queso fundida se vierte en caliente dentro del receptáculo. Seguidamente se deposita sobre el producto todavía caliente una lámina de cubrición de aluminio lacado y se pliega una parte de las paredes laterales sobre una parte de la lámina de cubrición. Por lo tanto, esta queda prendida entre el propio producto y la parte doblada de las paredes laterales.

Las paredes laterales se sellan sobre la lámina de cubrición aplicando una presión y calentando para sellar la laca.

Este envase presenta numerosos inconvenientes.

45 Tan solo puede utilizarse con productos fraccionables en porciones en caliente. Y es que la presión aplicada en el sellado no puede ser demasiado grande, puesto que indirectamente es aplicada sobre el propio producto. Por lo tanto, la temperatura del producto se utiliza para favorecer el sellado de la laca. Por lo tanto, un producto fraccionable en porciones en frío no puede participar en el sellado. Paralelamente, es necesario tener cuidado de que la temperatura de la plancha de sellado no perjudique la integridad del producto.

50 Por otro lado, la utilización de tal envase es poco práctica y, muchas veces, el usuario se ensucia los dedos al abrir el envase y al retirar el producto para consumirlo.

Por otra parte, en las esquinas del envase, las paredes laterales no quedan perfectamente selladas sobre la lámina de cubrición. En efecto, en los ángulos del envase, sobre la lámina de cubrición se solapan dos paredes laterales.

Por lo tanto, el sellado que se realiza entre la lámina y la pared lateral en contacto inmediato con ella es defectuoso.

Adicionalmente, el conformado de la lámina en vaso genera tensiones muy intensas en el seno del aluminio lacado el cual, con ello, presenta abundantes microfisuras. Por lo tanto, el envase no es perfectamente hermético, y hay un considerable riesgo de contaminación.

- 5 Por otra parte, el aluminio tan solo presenta una escasa resistencia mecánica, de modo que es frecuente que, por descuido, el usuario aplaste el envase y lo reviente.

Finalmente, la plancha preformada necesaria para la realización de este envase presenta abundantes troquelados que originan considerables pérdidas de material.

- 10 Una solución a estos problemas de hermeticidad y de resistencia mecánica ha sido proponer un envase de forma similar (misma forma de vaso), pero de material termoconformado.

Un envase termoconformado se realiza a partir de una lámina de material termoconformable calentada y armada dentro de un molde de forma y de profundidad adaptadas para contener el producto.

- 15 Por lo tanto, este envase no deja de ser caro, por causa de la cantidad de material necesario, y abultado, por causa de la forma. Adicionalmente, el desmoldeo del producto es difícil: hay que quitar la membrana de precinto y retirar el producto con el concurso de un cuchillo, por ejemplo.

El documento GB 317968 presenta un envase según el preámbulo de la reivindicación 1.

La invención tiene, pues, como objetivo proponer un envase que ocupe poco espacio tras la utilización, económico y de uso práctico, que evite al usuario ensuciarse los dedos en la apertura y en el agarre del producto.

- 20 Es otro objetivo de la invención proponer un envase que ocupe poco espacio tras la utilización, económico, de uso práctico y versátil, es decir, con posibilidad de ser utilizado para un producto alimenticio fraccionable en porciones en caliente o en frío.

Es otro objetivo de la invención proponer un envase que ocupe poco espacio tras la utilización, económico, versátil, de uso práctico y que presente una óptima hermeticidad, inclusive en los ángulos y en los pliegues del envase.

- 25 Para este fin, la invención propone realizar un envase de material termoconformable que comprende varias partes independientes cuya organización permite un sellado hermético en todos los bordes, y que permite aplicar una temperatura y una presión de sellado al margen del producto.

Más exactamente, la invención tiene por objeto un envase de un producto alimenticio fraccionable en porciones según la reivindicación 1, que comprende, con referencia al envase armado:

- 30
- una faja lateral, que presenta dos bordes longitudinales unidos por dos bordes extremos y que presenta al menos una curvatura y/o un pliegue para delimitar un espacio de almacenamiento del producto alimenticio,
 - dos paneles que presentan cada uno de ellos una cara destinada a estar en contacto con el producto y un reborde lateral sensiblemente perpendicular a la cara,
 - estando la faja fijada de manera desprendible por pelado a los paneles por sus respectivos rebordes laterales en orden a confinar el producto alimenticio dentro del espacio de almacenamiento.

- 35 Un envase de producto alimenticio está constituido por estructuras de material(es) y de espesor(es) que le permiten ser abierto con la mano (por desplegadura o por desgarro). Por ejemplo, tal envase puede estar constituido a partir de láminas de aluminio de menos de 50 μm de espesor, de láminas de papel o de cartón de un gramaje inferior a 450 gramos por metro cuadrado, de láminas de polipropileno, de polietileno o de poliéster de menos de 100 μm de espesor.

- 40 El término "lateral" designa el hecho de que, cuando el envase está armado, la faja delimita lateralmente el envase y el espacio de almacenamiento del producto alimenticio.

- 45 Los paneles están destinados a ser agarrados por un usuario para sujetar el producto alimenticio, mientras que la faja está destinada a ser desprendida de los paneles. Esta faja presenta la forma de una banda plana cuando está en plano. Dicho de otro modo, la faja presenta una longitud según un eje longitudinal mayor que la anchura según el eje transversal.

- 50 Preferentemente, la forma de la faja en plano es sensiblemente rectangular, es decir, presenta unos bordes longitudinales más largos que unos bordes extremos. Una forma "sensiblemente" rectangular es una forma que presenta dos bordes longitudinales más largos que los bordes extremos, bordes estos que pueden todos ellos ser rectilíneos o presentar una o varias curvas o aristas. El término "sensiblemente rectangular" abarca asimismo una forma trapecial de la faja (uno de los bordes extremos es más estrecho que el segundo borde extremo o el centro de

la faja).

Cuando el envase está armado, la faja queda conformada para presentar una curvatura y/o un pliegue. En otras palabras, la faja presenta, en volumen, al menos dos planos, e incluso una infinidad de planos si la faja es curvada.

5 La fijación es pelada cuando las dos piezas van pegadas o selladas en orden a permitir su separación manual sin desgarrarlas.

Según unos modos particulares de realización:

- el reborde lateral puede estar dispuesto hacia el exterior del envase, en oposición al producto;
- una línea de doblez de apertura puede atravesar la cara de los paneles;
- 10 - los rebordes laterales de los paneles pueden presentar al menos dos premarcas unidas por la línea de doblez de apertura dispuesta sobre las caras de los paneles;
- las premarcas pueden ser troquelados;
- el envase puede comprender un material seleccionado dentro del grupo constituido por los materiales termofusibles, tales como las poliolefinas, las poliamidas y los poliésteres, un material compuesto laminado que comprende al menos una lámina de papel o de cartón y al menos una lámina de material termofusible, y una combinación de estos materiales;
- 15 - el envase puede comprender un material recubierto, al menos parcialmente, con una cola;
- dicho material puede seleccionarse dentro del grupo constituido por el papel, el cartón, el aluminio y una lámina plástica, y la cola puede seleccionarse de entre una resina termofusible y una laca termosoldable;
- la faja puede presentar una rigidez inferior o igual a la de los paneles.

20 Asimismo, la invención se refiere a un procedimiento de realización de un envase anterior según la reivindicación 10, que comprende las siguientes etapas:

- a) fabricar los paneles para que presenten, cada uno de ellos, una cara destinada a estar en contacto con el producto, y un reborde lateral sensiblemente perpendicular a la cara;
- 25 b) fijar la faja lateral de manera desprendible por pelado solamente a una parte de los rebordes laterales de los paneles, en orden a determinar un espacio de almacenamiento;
- c) disponer el producto alimenticio (P) dentro del espacio de almacenamiento;
- d) cerrar el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado la faja lateral a la otra parte de los rebordes laterales de los paneles.

Según unos modos particulares de realización:

- 30 - la etapa a) puede comprender las siguientes etapas:
 - a1) proporcionar dos paneles de material termoconformable;
 - a2) termoconformar los paneles para que presenten, cada uno de ellos, una cara destinada a estar en contacto con el producto, y un reborde lateral sensiblemente perpendicular a la cara;
- la etapa b) puede comprender las siguientes etapas:
 - 35 b1) disponer los paneles a una distancia determinada (d) enfrentados entre sí, de modo que los rebordes laterales se encuentren contrapuestos y dirigidos hacia el exterior del envase;
 - b2) fijar la faja lateral de manera desprendible por pelado solamente a una parte de los rebordes laterales de los dos paneles, en orden a determinar un espacio de almacenamiento entre las caras de los dos paneles y a conservar libre una parte de los rebordes laterales;
- 40 y la etapa d) consiste en cerrar el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado la faja lateral a la parte dejada libre de los rebordes laterales de los dos paneles;
- la etapa b) puede consistir en fijar la faja lateral de manera desprendible por pelado a un reborde lateral de uno de los dos paneles, en orden a determinar un espacio de almacenamiento entre la cara del panel y la faja, y la etapa d) puede consistir en cerrar el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado la faja lateral al reborde lateral del segundo panel;
- 45

- la fijación de la faja a los rebordes laterales de los paneles se puede llevar a cabo por sellado o encolado.

Asimismo, la invención se refiere a la utilización de un envase anterior según la reivindicación 15, que comprende las siguientes etapas:

- i. agarrar el envase por los paneles, entre dos dedos de una mano;
- 5 ii. agarrar la faja con la otra mano y desprenderla de los paneles en al menos una parte del reborde lateral;
- iii. doblado de los paneles en orden a distanciar del producto una parte de las caras de los paneles.

De acuerdo con unos modos particulares de realización, la faja se puede desprender pelándola al menos parcialmente del reborde lateral de los paneles.

- 10 Se enunciarán otras características de la invención en la descripción detallada que sigue, llevada a cabo con referencia a las figuras que se acompañan, las cuales representan, respectivamente:

La figura 1, una vista esquemática en perspectiva en despiece de una primera configuración de un envase según la invención;

la figura 2, una vista esquemática en perspectiva del envase de la figura 1 que está siendo montando;

- 15 la figura 3, una vista esquemática en planta de un ejemplo de organización de troquelado de varios paneles de la primera configuración del envase según la invención, que limita las pérdidas de material en la fabricación;

la figura 4, una vista esquemática en perspectiva del envase de la figura 2 que se está llenando con producto alimenticio;

la figura 5, una vista esquemática en perspectiva del envase de la figura 4 tras el cierre;

las figuras 6 y 7, sendas vistas esquemáticas en perspectiva del envase de la figura 5 el cual se está abriendo;

- 20 la figura 8, una vista esquemática en perspectiva de una segunda configuración de un envase según la invención; y

las figuras 9 a 11, sendas vistas esquemáticas en sección de una primera forma de realización de un procedimiento de fabricación de un envase según la invención.

- 25 La primera configuración de un envase según la invención ilustrada en la figura 1 presenta dos paneles 10 que comprenden cada uno de ellos una cara 10a destinada a estar en contacto con el producto P, y un reborde lateral 10b sensiblemente perpendicular a la cara 10a.

- 30 Los paneles son idénticos. En el ejemplo ilustrado, la cara 10a de cada panel es de forma general triangular. Los vértices de los ángulos, preferentemente, son redondeados para permitir una correcta hermeticidad del envase. Con carácter general, cualquiera que sea la forma geométrica de la cara 10a, preferentemente se escogerán vértices redondeados. Por supuesto, cuando aumenta el número de lados, ya no hay realmente necesidad de que los ángulos sean redondeados, ya que los problemas de hermeticidad disminuyen. Por ejemplo, una forma octogonal no precisa forzosamente que los vértices sean redondeados.

Preferentemente, la forma de los paneles se elige para limitar las pérdidas de material en el troquelado de los paneles de la lámina base.

- 35 Por ejemplo, según muestra la figura 3, los paneles 10 presentan una forma que permite realizar varios paneles de manera encajada en una sola banda de material. Las pérdidas de material L, ilustradas en sombreado en la figura 3, representan una superficie mucho menor que las pérdidas originadas con envases triangulares plegables de aluminio que presentan complejas planchas preformadas. De este modo, la invención permite limitar la pérdida de material.

- 40 Los paneles son de material termoconformable. Se calientan con posterior prensado en un molde para termoconformar la cara 10a y el reborde lateral 10b sensiblemente perpendicular a la cara (con un margen de precisión de 10° más o menos). La altura h del reborde lateral es independiente de la cantidad de producto que estará contenida en el envase. No es, pues, necesario que la faja lateral tenga una altura considerable. Un experto en la materia podrá elegir la altura del reborde lateral como un buen compromiso entre una suficiente superficie de fijación en la cinta y una cantidad de material económica.

- 45 El envase según la invención comprende asimismo una faja lateral 20, que presenta dos bordes longitudinales 20a, unidos por dos bordes extremos 20b.

La faja presenta, cuando el envase está armado, al menos una curvatura y/o un pliegue para delimitar lateralmente un espacio de almacenamiento del producto alimenticio P.

En el montaje ilustrado en la figura 2, los paneles 10 están dispuestos a una distancia determinada d enfrentados entre sí, de modo que los rebordes laterales se encuentran contrapuestos y dirigidos hacia el exterior del envase. La distancia d se mide entre las dos caras 10a de los paneles 10. La distancia d es rigurosamente inferior a la anchura l de la faja. Preferentemente, la anchura l es igual a $d + 2h$.

- 5 A continuación, se fija la faja 20 de manera desprendible por pelado solamente a una parte de los rebordes laterales 10b de los paneles 10, para determinar un espacio de almacenamiento entre las caras 10a de los paneles 10 y la faja 20, y para conservar libre una parte de los rebordes laterales en orden a poder confinar, en la siguiente etapa (figura 4), el producto alimenticio dentro del espacio de almacenamiento.

- 10 Seguidamente, se dispone el producto alimenticio P dentro del espacio de almacenamiento, tal como muestra la flecha $F1$, y se cierra el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado el final de la faja lateral a la parte dejada libre de los rebordes laterales de los paneles. Preferentemente, las partes terminales 21 y 22 de la faja 20 portadoras de los bordes extremos 20b se solapan para asegurar una perfecta hermeticidad. Para este fin, estas se abaten respectivamente en el sentido de la flecha $F2$, y luego en el sentido de la flecha $F3$. También preferiblemente, se deja libre la parte terminal 21 de la faja portadora del borde extremo que se halla por encima del otro borde extremo, es decir, hacia el exterior del envase, para poder ser agarrada por el usuario (figura 5).
 15 Ventajosamente, este borde extremo dejado libre presenta una forma convexa para facilitar el asido de la faja y la apertura del envase.

El usuario, cuando quiere consumir el producto P , agarra el envase según la invención colocando sus dedos sobre las caras 10a de los paneles 10 (figuras 6 y 7).

- 20 Al estar la faja 20 fijada de manera desprendible por pelado al reborde lateral 10b, el usuario puede desvincular la faja 20 de los paneles 10. Para ello, según se ilustra en la figura 6, agarra la parte terminal 21 de la faja dejada libre y levanta la faja 20 según el sentido de la flecha $F4$.

De acuerdo con una forma de realización, la faja 20 está fijada de manera pelable, por encolado o sellado, a los rebordes laterales 10b.

- 25 De este modo, levantando la faja 20 según el sentido de la flecha $F4$, el usuario separa la faja 20 y los rebordes laterales 10b a lo largo de una zona de fijación sin desgarrarlos o cortarlos. Únicamente es la zona de fijación la que se despega / desella.

- De manera preferente, las caras 10a son portadoras de sendas líneas de doblez 11 (figura 7). Estas líneas de doblez permiten al usuario que sujeta el envase por los paneles, por ejemplo entre el pulgar y el índice, distanciar una parte de estos paneles según las flechas $F5$ y $F6$ para, con suma facilidad, poder llevar a su boca o a un soporte el producto P .
 30

Ventajosamente, los rebordes laterales 10a de los paneles 10 presentan al menos dos premarcas 11a en prolongación de la línea de doblez 11. Estas premarcas facilitan el doblado de los paneles 10 de material termoconformable. Estas premarcas 11a pueden ser líneas de hendido o troquelados.

- 35 De este modo, de acuerdo con la invención, los paneles son de formas idénticas, y la faja presenta una configuración con poca o ninguna pérdida de material L en la fabricación. La altura del reborde lateral de cada panel es independiente de la cantidad de producto que deba estar contenido en el envase. De este modo, merced a la invención, es posible realizar envases de diferentes cabidas, sin tener que cambiar de molde de formación de los paneles. Sólo varía la anchura de la faja lateral. Al no estar termoconformada esta faja, una modificación de su anchura es muy fácil de llevar a la práctica.
 40

Por lo tanto, el envase según la invención es muy económico, siendo al propio tiempo versátil.

Adicionalmente, el espacio que ocupa el envase lleno es inferior al espacio que ocupa el envase vacío.

Además, permite la realización de envases de diferentes formas, tal como la ilustrada en la figura 8, donde los paneles presentan una forma general cuadrada con los vértices redondeados.

- 45 Por otro lado, cuando el envase según la invención está armado, los rebordes laterales de los paneles quedan dirigidos hacia el exterior del envase armado con relación al espacio de almacenamiento del producto alimenticio, sobresalientes con relación a los planos constituidos por las caras de los paneles. Por lo tanto, la forma de los paneles / rebordes laterales no sirve para contener el producto entre la cara y el reborde lateral. Antes bien, de acuerdo con la invención, los rebordes laterales presentan una superficie de cierre en oposición al producto.

- 50 De esta manera, en la fabricación, merced a un medio de contrapresión (no ilustrado) dispuesto bajo los rebordes laterales 10b y contra las caras 10a, es posible aplicar una considerable presión de fijación sobre la tapa y sobre los rebordes laterales.

Por ejemplo, la fijación de manera desprendible de la faja lateral a los rebordes laterales se puede realizar enrollando la faja lateral alrededor de los paneles puestos en rotación pero mantenidos inmóviles entre sí.

Las figuras 9 a 11 ilustran un ejemplo de procedimiento de realización de un envase según la invención.

5 Con carácter general, el procedimiento comprende una primera etapa en cuyo transcurso se fabrican los paneles para que presenten, cada uno de ellos, una cara destinada a estar en contacto con el producto, y un reborde lateral sensiblemente perpendicular a la cara. Ventajosamente, esta etapa se realiza con dos paneles de material termoconformable. Por lo tanto, estos se calientan y deforman dentro de un molde para que presenten, cada uno de ellos, una cara destinada a estar en contacto con el producto, y un reborde lateral sensiblemente perpendicular a la cara.

Alternativamente, los paneles pueden simplemente embutirse en un molde para obtener la forma requerida. Esto se puede efectuar para paneles de aluminio, por ejemplo.

10 En una segunda etapa, se fija la faja lateral de manera desprendible por pelado solamente a una parte de los rebordes laterales de los paneles, en orden a determinar un espacio de almacenamiento. La fijación de la faja a los rebordes laterales de los paneles se puede llevar a cabo por sellado o encolado.

15 En la forma de realización ilustrada en la figura 9, esta segunda etapa se lleva a la práctica fijando la faja lateral 20 de manera desprendible por pelado, por ejemplo mediante un sellado en caliente 30, a un reborde lateral 10b de un panel 10 (el panel inferior en la figura 9), en orden a determinar un espacio de almacenamiento entre la cara del panel 10 y la faja 20.

20 En una tercera etapa, se dispone el producto alimenticio P dentro del espacio de almacenamiento (figura 10) y, en una cuarta etapa, se cierra el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado la faja lateral a la otra parte de los rebordes laterales de los paneles. En la forma de realización de la figura 11, esta cuarta etapa consiste en cerrar el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado, por ejemplo mediante un sellado en caliente 30, la faja lateral 20 al reborde lateral 10a del segundo panel 10 (el panel superior en la figura 11).

25 Por lo tanto, la presión nunca se aplica directa o indirectamente sobre el producto P contenido en el espacio de almacenamiento. Igualmente, es posible calentar localmente la faja y los rebordes laterales en el momento de esta puesta a presión, sin correr el riesgo de calentar el producto.

Esta estructura del envase permite, por tanto, envasar productos fraccionables en porciones tanto en caliente como en frío, tales como mantequilla o charcutería, al propio tiempo que se tiene asegurado un envase perfectamente hermético.

30 Adicionalmente, en la apertura del envase, el reborde lateral sirve de tope para los dedos del usuario. Y es que el arrancamiento de la faja puede hacer que el envase resbale de las manos del usuario. El hecho de prever un reborde lateral vuelto hacia el exterior con relación al producto impide que, en la apertura, el envase resbale de los dedos.

35 De manera ventajosa, la faja presenta una rigidez inferior a la de las caras de los paneles. De este modo, en la apertura del envase por parte del usuario, los paneles se oponen más que la faja a las deformaciones mecánicas. Adicionalmente, la presencia del reborde lateral rigidiza los paneles.

Esto evita que el envase se aplaste en la bolsa del usuario. Asimismo, esto permite fabricar un envase menos costoso, teniendo asegurado al propio tiempo que, en la apertura, los paneles conservan su forma. De este modo, el usuario puede sujetar entre sus dedos los paneles que contienen el producto alimenticio, tras la apertura.

REIVINDICACIONES

1. Envase de un producto alimenticio fraccionable en porciones, que comprende, con referencia al envase armado:
 - 5 • una faja lateral (20), que presenta dos bordes longitudinales (20a) unidos por dos bordes extremos (20b) y que presenta al menos una curvatura y/o un pliegue para delimitar un espacio de almacenamiento del producto alimenticio (P),
 - dos paneles (10) que presentan cada uno de ellos una cara (10a) destinada a estar en contacto con el producto (P), y un reborde lateral (10b) sensiblemente perpendicular a la cara (10a), **caracterizado por que**
 - 10 • la faja (20) está fijada de manera desprendible por pelado a los paneles (10) por sus respectivos rebordes laterales (10b) en orden a confinar el producto alimenticio dentro del espacio de almacenamiento.
2. Envase según la reivindicación 1, en el que el reborde lateral (10a) se halla dispuesto hacia el exterior del envase, en oposición al producto.
3. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 ó 2, en el que una línea de doblez de apertura (11) atraviesa la cara (10a) de los paneles (10).
- 15 4. Envase según la reivindicación 3, en el que los rebordes laterales (10a) de los paneles presentan al menos dos premarcas (11a) unidas por la línea de doblez de apertura dispuesta sobre las caras de los paneles.
5. Envase según la reivindicación 4, en el que las premarcas son troquelados.
6. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, que comprende un material seleccionado dentro del grupo constituido por los materiales termofusibles, tales como las poliolefinas, las poliamidas y los poliésteres, un material compuesto laminado que comprende al menos una lámina de papel o de cartón y al menos una lámina de material termofusible, y una combinación de estos materiales.
- 20 7. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, que comprende un material recubierto, al menos parcialmente, con una cola.
8. Envase según la reivindicación 7, en el que dicho material se selecciona dentro del grupo constituido por el papel, el cartón, el aluminio y una lámina plástica, y la cola puede seleccionarse de entre una resina termofusible y una laca termosoldable.
- 25 9. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, en el que la faja presenta una rigidez inferior o igual a la de los paneles.
10. Procedimiento de realización de un envase de un producto alimenticio fraccionable en porciones según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, que comprende las siguientes etapas:
 - 30 a) fabricar los paneles para que presenten, cada uno de ellos, una cara destinada a estar en contacto con el producto, y un reborde lateral sensiblemente perpendicular a la cara;
 - b) fijar la faja lateral de manera desprendible por pelado solamente a una parte de los rebordes laterales de los paneles, en orden a determinar un espacio de almacenamiento;
 - 35 c) disponer el producto alimenticio (P) dentro del espacio de almacenamiento;
 - d) cerrar el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado la faja lateral a la otra parte de los rebordes laterales de los paneles.
11. Procedimiento de realización según la reivindicación anterior, en el que la etapa a) comprende las siguientes etapas:
 - 40 a1) proporcionar dos paneles de material termoconformable;
 - a2) termoconformar los paneles para que presenten, cada uno de ellos, una cara destinada a estar en contacto con el producto, y un reborde lateral sensiblemente perpendicular a la cara.
12. Procedimiento de realización según una cualquiera de las reivindicaciones 10 u 11, en el que la etapa b) comprende las siguientes etapas:
 - 45 b1) disponer los paneles a una distancia determinada (d) enfrentados entre sí, de modo que los rebordes laterales se encuentren contrapuestos y dirigidos hacia el exterior del envase;
 - b2) fijar la faja lateral de manera desprendible por pelado solamente a una parte de los rebordes laterales de los

ES 2 558 104 T3

dos paneles, en orden a determinar un espacio de almacenamiento entre las caras de los dos paneles y a conservar libre una parte de los rebordes laterales;

y la etapa d) consiste en cerrar el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado la faja lateral a la parte dejada libre de los rebordes laterales de los dos paneles.

- 5 13. Procedimiento de realización según una cualquiera de las reivindicaciones 10 u 11, en el que la etapa b) consiste en fijar la faja lateral de manera desprendible por pelado a un reborde lateral de uno de los dos paneles, en orden a determinar un espacio de almacenamiento entre la cara del panel y la faja, y la etapa d) consiste en cerrar el espacio de almacenamiento fijando de manera desprendible por pelado la faja lateral al reborde lateral del segundo panel.
- 10 14. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 10 a 13, en el que la fijación de la faja a los rebordes laterales de los paneles se lleva a cabo por sellado o encolado.
15. Utilización de un envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, que comprende las siguientes etapas:
- i. agarrar el envase por los paneles, entre dos dedos de una mano;
- 15 ii. agarrar la faja con la otra mano y desprenderla de los paneles en al menos una parte del reborde lateral;
- iii. doblar los paneles en orden a distanciar del producto (P) una parte de las caras de los paneles.
16. Utilización según la reivindicación anterior, en la que la faja se desprende pelándola al menos parcialmente del reborde lateral de los paneles.

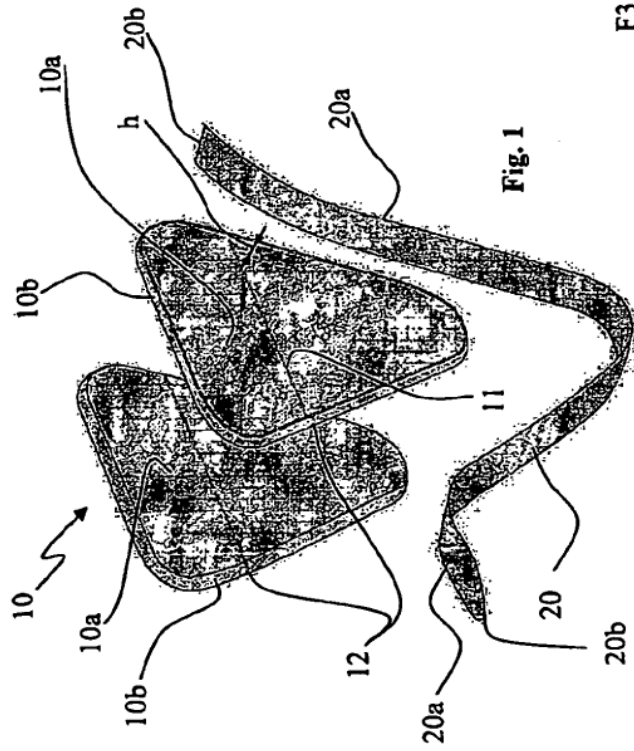


Fig. 1

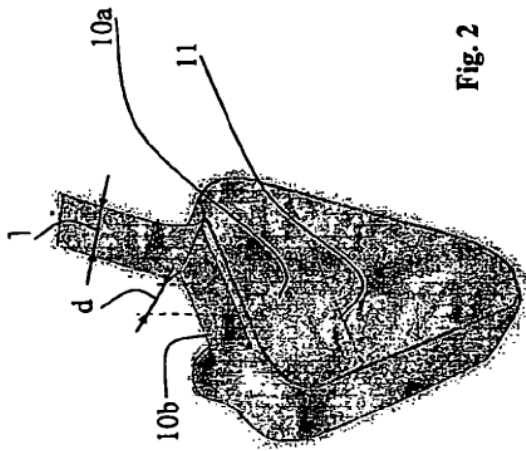


Fig. 2

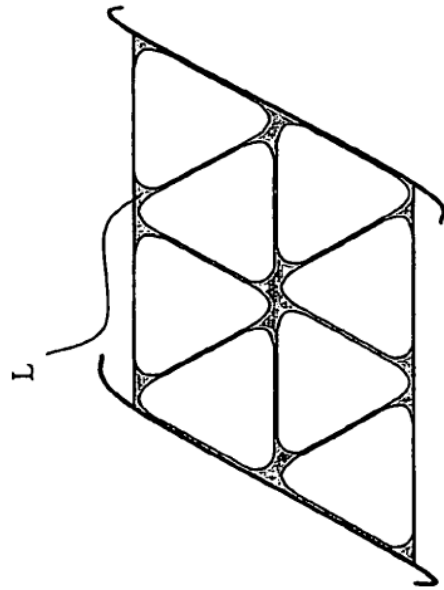


Fig. 3

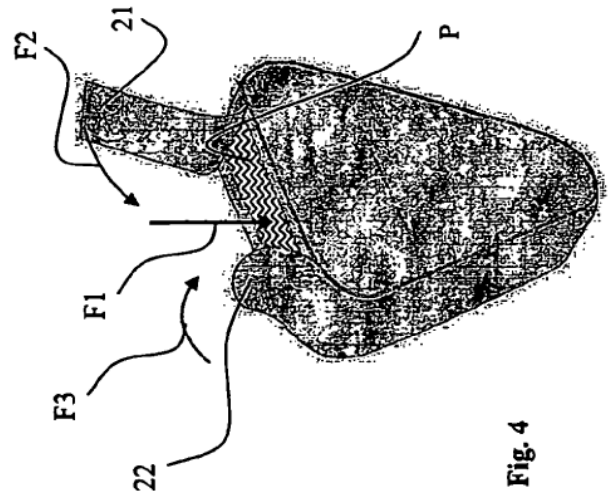


Fig. 4

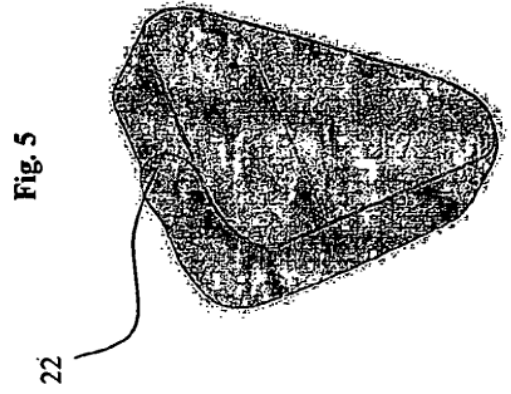
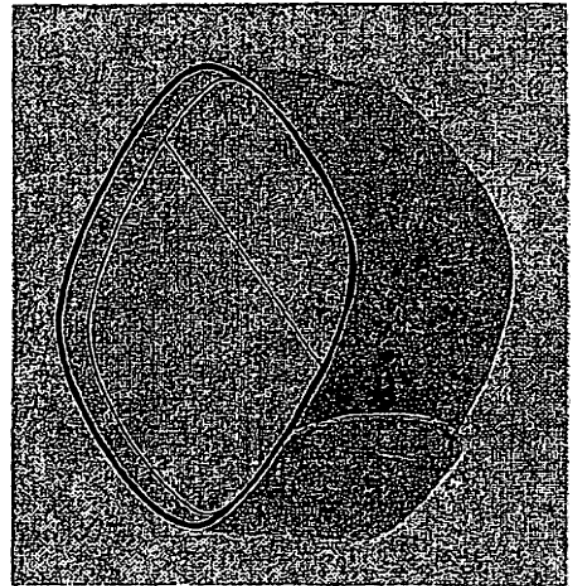
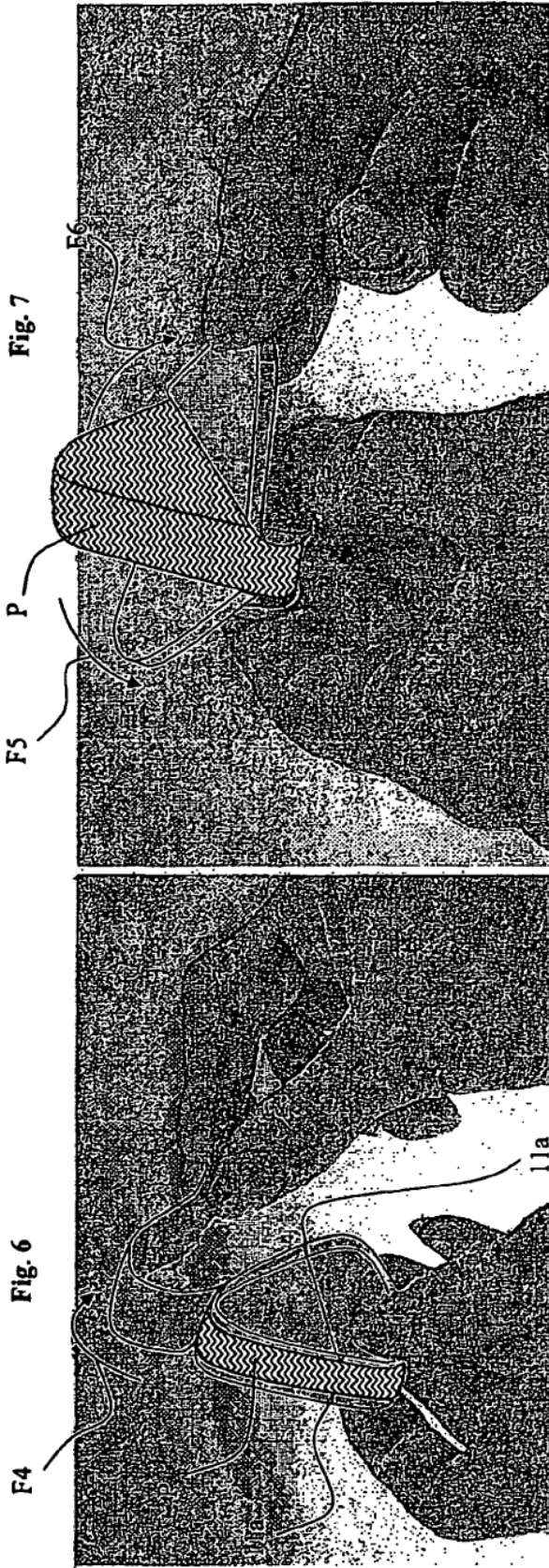


Fig. 5



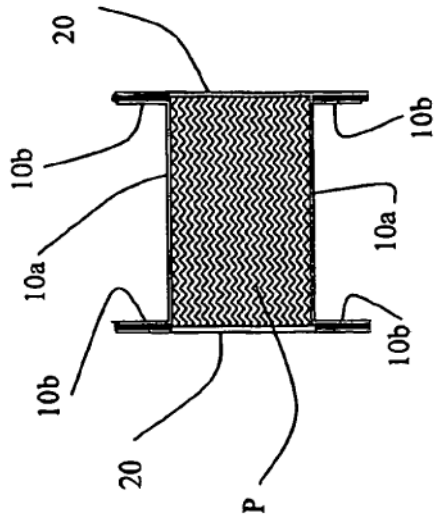


Fig. 11

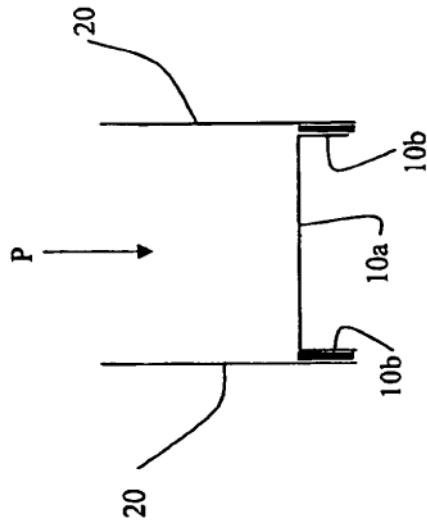


Fig. 10

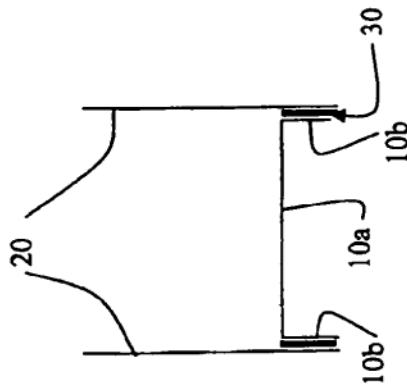


Fig. 9