

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 566 908**

51 Int. Cl.:

**B65D 30/22** (2006.01)

**B65D 33/25** (2006.01)

**B65D 81/22** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **10.09.2013 E 13183766 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **23.12.2015 EP 2708471**

54 Título: **Bolsa para el empanado de alimentos y procedimiento para su fabricación**

30 Prioridad:

**14.09.2012 IT MI20121523**

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

**18.04.2016**

73 Titular/es:

**SOLDERPLAST DI RISIGLIONE SALVATORE  
(100.0%)  
Via Molino Nuovo 18/20  
20017 Rho (MI), IT**

72 Inventor/es:

**POMPILIO, ORESTE SALVATORE**

74 Agente/Representante:

**PUIGDOLLERS OCAÑA, Ricardo**

**ES 2 566 908 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).

Bolsa para el empanado de alimentos y procedimiento para su fabricación

**DESCRIPCIÓN**

5 El objeto de la presente invención es una bolsa para el empanado de alimentos y su procedimiento de fabricación correspondiente.

Más particularmente la presente invención se refiere a una bolsa para el empanado de alimentos del tipo de carnes, pescados y vegetales, y otros, que se desean someter a cocción subsiguiente en una sartén, en el plato o en el  
10 horno.

Tal como es conocido, diferentes fórmulas de cocción requieren que un cierto alimento sea empanado antes de la fase de cocción. Un ejemplo típico está representado por la carne (por ejemplo, las bien conocidas chuletas) que se pueden introducir en harina o en pan rallado con añadidura de especias opcionales y/o agentes de sabor antes de la  
15 colocación del alimento en un recipiente, tal como una sartén para subsiguiente cocción.

Otro ejemplo típico tiene lugar con la fritura de pescado, tal como gambas, calamares, etc., que requieren el empanado antes de su fritura.

20 La operación de empanado es llevada a cabo típicamente de forma manual, cogiendo el alimento o alimentos con las manos y haciéndolos pasar una o varias veces por una fuente o cubeta que contiene una cantidad adecuada de harina o de pan rallado.

No obstante, esta operación no se encuentra libre de importantes desventajas.

25 La operación de empanado, en realidad, requiere la colocación sobre la mesa de trabajo de uno o varios recipientes o fuentes que contienen la harina o el pan rallado y/u otros ingredientes opcionales y una o varias bandejas en las que se colocan los artículos alimenticios a empanar y otras fuentes adicionales, en las que se colocan los alimentos ya empanados antes de proceder a la cocción de los mismos. Tal como se puede apreciar, esta operación requiere  
30 suficiente espacio para poder disponer estas fuentes y requiere subsiguientemente, una operación de limpieza de dichas fuentes o cubetas que se han utilizado, además de las manos de la persona que ha llevado a cabo el empanado.

Además, teniendo en cuenta el hecho de que es necesario coger el alimento a empanar con las manos e introducirlo también con las manos dentro del producto de empanado, existe una tendencia a ensuciar, no solamente la mesa de  
35 trabajo, sino también el suelo y/o el dispositivo de cocción o bien, prendas de ropa.

Para evitar estas desventajas, la operación de empanado se puede llevar a cabo utilizando una bolsa de papel o de plástico, dentro de la cual se pone la harina o el pan rallado y el producto a empanar. A continuación, la bolsa es  
40 cerrada y sacudida o agitada vigorosamente.

No obstante, este procedimiento de realizar la operación de empanado tampoco está libre de algunas desventajas.

45 Una desventaja queda representada por el hecho de que el artículo alimenticio se encuentre siempre en contacto con el producto para empanar y, como consecuencia, tiene que ser sacudido para eliminar el empanado sobrante. Esta operación puede comportar nuevamente las desventajas que se han mencionado anteriormente.

Otra desventaja queda representada por el hecho de que la bolsa, dado que es una bolsa común de papel o plástico con diferentes utilizaciones de origen, podría romperse por no ser estrictamente adecuada para esta operación.  
50

Otras soluciones de realización, por ejemplo, la que se describe en el documento US2009/0202288, se refieren a un contenedor para material de recubrimiento que puede ser utilizado también para el empanado de artículos alimenticios, dentro del cual está fijado un elemento adicional/separador adecuado para definir dos cámaras distintas y separadas dentro del mismo contenedor y teniendo la función de criba para permitir el paso de un producto para  
55 empanado de una cámara a la otra. No obstante, esta solución tiene algunas desventajas importantes, asociadas con su proceso complejo de fabricación y, en particular, con el procedimiento de acoplamiento del elemento de criba dentro del propio contenedor, operación que requiere largos tiempos de proceso con los consiguientes elevados costes de producción y, además este tipo de contenedor comporta el riesgo de que el producto de empanado puede salir del mismo contenedor cuando el producto empanado es extraído del contenedor para su subsiguiente cocción.

60 Otra solución tradicional, se da a conocer en el documento EP0255780, que se refiere a un procedimiento para preparar una mezcla de material en polvo o material granular y añadir un líquido a la mezcla, utilizando una bolsa de material flexible dotada de una embocadura y una abertura, incluyendo una válvula anti-retorno, comprendiendo dicha bolsa un material plegado que es insertado entre los bordes laterales abiertos del material plástico que define la bolsa y sellados a la misma en correspondencia con dichos bordes, teniendo el material plegado la función de  
65 definir un compartimiento tubular para el paso del líquido suministrado a través de la válvula y permitiendo que el líquido pase hacia dentro de la bolsa.

El objetivo de la presente invención es evitar las desventajas que se han mencionado anteriormente.

5 Más particularmente, el objetivo de la presente invención es dar a conocer una bolsa para el empanado de artículos alimenticios que no provoca el ensuciamiento de las manos y/o prendas de vestir de la persona ni tampoco del suelo, mesa de trabajo, dispositivos de cocción y bandejas o cubetas.

10 Otro objetivo de la presente invención es el de dar a conocer una bolsa para empanado que es fácil y cómoda de utilizar.

Otro objetivo de la presente invención es el de dar a conocer una bolsa para empanado adecuada para garantizar un elevado grado de resistencia y que además, es capaz de ser fabricada de manera económica y fácil.

15 Estos y otros objetivos se consiguen mediante un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1 y una bolsa de acuerdo con la reivindicación 3.

20 Se dan a conocer realizaciones ventajosas de la invención en las reivindicaciones dependientes. Las características constructivas y funcionales de la bolsa para empanar artículos alimenticios según la presente invención y el correspondiente procedimiento de preparación, quedarán más claros mediante la descripción detallada siguiente, en la que se hace referencia a los dibujos adjuntos que representan una realización no limitativa referente de los mismos, en los que:

25 La figura 1 representa esquemáticamente una vista en perspectiva de la bolsa para el empanado de artículos alimenticios según la presente invención;

Las figuras 2 y 3 muestran, por medio de dos vistas en perspectiva esquemáticas, el procedimiento de utilización/funcionamiento de la bolsa de la invención;

30 La figura 4 representa esquemáticamente una vista frontal de la bolsa para empanar objeto de la presente invención;

La figuras 5 y 6 representan esquemáticamente dos secciones de la bolsa para empanar de la invención, adecuadas para presentar dos etapas del proceso de fabricación de la bolsa;

35 La figuras 7 y 8 representan esquemáticamente y según una vista frontal la bolsa para empanar de la invención, de acuerdo con dos realizaciones alternativas diferentes;

40 Haciendo referencia inicialmente a las figuras 1 a 6, la bolsa para empanar artículos alimenticios objeto de la presente invención, indicada de modo general con el numeral 10 en los dibujos, está definida por una envolvente 12 realizada en un material plástico no tóxico y está dividida internamente en una primera cámara 14 y una segunda cámara 16, que se extienden longitudinalmente y que están separadas por una membrana 18 que se extiende a lo largo de todo el desarrollo longitudinal de la envolvente 12, estando fijada a la envolvente 12 por medio de soldadura o un encolado apropiado a lo largo de sus bordes longitudinales 18' de acuerdo con los procedimientos que se describen más adelante.

45 Dicha membrana 18 tiene una pluralidad de orificios o aberturas pasantes 20, situadas de manera típica a lo largo de cómo mínimo, una alineación y adecuadas para poner en comunicación la primera y segunda cámara a efectos de llevar a cabo la función que se detalla más adelante.

50 La primera cámara 14, que tiene tendencia a ser mayor que la segunda cámara 16, está destinada a recibir los artículos alimenticios (no mostrados en el dibujo) para su empanado, mientras que la segunda cámara 16 contiene el producto para el empanado (harina, pan rallado, o similares).

55 La envolvente 12 de la bolsa 10 comprende, además, una tira autoadhesiva 22 situada transversalmente y exteriormente en la primera cámara 14 y que es adecuada para permitir el cierre de la misma para el plegado de la aleta después de la inserción del artículo alimenticio y del producto para empanado, de acuerdo con los procedimientos que se describen más adelante.

60 En una realización alternativa, la tira autoadhesiva 22 puede ser substituida por un par de bandas de plástico dispuestas en oposición, colocadas dentro de la bolsa, para un cierre de presión o de cremallera.

Entre el borde externo y la banda autoadhesiva 22 de la primera cámara 14 se ha dispuesto de manera similar una línea de pre-incisiones 41 adecuada para facilitar la apertura de esta cámara.

65 La envolvente 12 de la bolsa 10 está dotada, además, de una zona soldada 26 colocada y extendida parcialmente en dirección longitudinal según una línea de separación entre la primera y la segunda cámara, y un pre-corte 28 en la zona soldada 26 con extensión correspondiente a la de dicha zona soldada, adecuada para dividir parcialmente la

primera cámara 14 de la segunda cámara 16 a efectos de facilitar las operaciones de apertura, llenado, cierre y vaciado de la bolsa, impidiendo, en particular, que en la fase de apertura la rotura de la envolvente 12 se extienda más allá de la primera cámara 14.

5 La operación de empanado utilizando la bolsa de la invención tiene lugar de acuerdo con los procedimientos descritos a continuación.

10 La bolsa está inicialmente completamente sellada por razones higiénicas, siendo abierta/cortada a lo largo de la línea de pre-incisiones 41 y, en particular, en una sección que corresponde a la altura de la primera cámara 14 (el pre-corte 28 permite una apertura fácil de únicamente la primera cámara, permitiendo que la segunda cámara se mantenga cerrada de forma estanca) a efectos de permitir la introducción del producto de empanado y, subsiguientemente, una cantidad adecuada de artículo alimenticio a empanar. De manera específica, el producto para el empanado es introducido inicialmente en la primera cámara 14 y pasando a través de los orificios 20 de la membrana 18, se acumula en la segunda cámara 16.

15 A continuación, el artículo alimenticio a empanar es introducido en la primera cámara 14 que es cerrada por medio de la tira autoadhesiva 22 u otros medios equivalentes de cierre. El pre-corte 28, que permite la separación parcial entre la primera y la segunda cámaras, facilita el cierre de dicha primera cámara.

20 En esta primera fase de utilización, la bolsa es presentada con la primera cámara 14 situada encima de la segunda cámara 16.

25 La bolsa cerrada de esta manera es girada llevando la segunda cámara 16 arriba y es sacudida vigorosamente, de manera tal que la caída simultánea por gravedad (tal como se ha indicado por las flechas de la figura 2) del producto para empanado pasando por los orificios o aberturas pasantes 20 de la primera cámara 14, y asegurando la mezcla de dicho producto para empanado con el artículo alimenticio contenido en dicha primera cámara 14.

30 Una vez terminada la operación o fase de empanado la bolsa es girada nuevamente volviendo a poner la segunda cámara 16 hacia abajo y siendo sacudida nuevamente, de manera tal que favorece la caída por gravedad (tal como se ha indicado por las flechas de la figura 3) del exceso de producto de empanado en dicha segunda cámara 16 a través de los orificios o a través de las aberturas 20.

35 Una vez terminada esta operación o fase, la primera cámara 14 es abierta para la extracción del artículo empanado y eliminación subsiguiente, si ello es necesario o utilización de la misma para una o varias nuevas operaciones de empanado sucesivas.

40 La bolsa 10 es obtenida mediante un proceso automatizado que empieza en una primera hoja 35 de material plástico no tóxico, transparente y opcionalmente dotada de color, a la que se suelda una segunda hoja 36, que tiene sustancialmente la misma extensión longitudinal y menor altura con respecto a la primera hoja, igualmente en un material plástico no tóxico y dotada de una parte media en la que está formada una pluralidad de orificios o aberturas 20, dispuestas a lo largo de, como mínimo, una fila y extendiéndose en dirección longitudinal, con dicha parte adecuada para definir la membrana 18 de separación entre la primera y segunda cámaras de la bolsa.

45 La primera hoja está plegada sustancialmente en forma de libro y la segunda hoja, plegada también en forma de libro, es insertada en dicha primera hoja (tal como se muestra esquemáticamente en la figura 5) y está soldada a la misma por los bordes longitudinales 18' de su propia parte perforada adecuada para definir la membrana 18. A continuación, la primera y segunda hoja s son soldadas entre sí, en el lado o bordes extremos 38 del borde inferior 40 (tal como se ha mostrado esquemáticamente en las figuras 4 y 6). De esta manera, la primera y segunda cámaras de la bolsa quedan formadas y selladas, con la primera cámara 14 que tiene, sustancialmente, doble altura con respecto a la de la segunda cámara 16.

Más particularmente, la primera cámara 14 está definida con pared única por la primera hoja 35, mientras que la segunda cámara 16 está definida por una pared doble por la primera hoja 35 y por la segunda hoja 36.

55 Finalmente, se puede formar la línea de pre-incisiones 41.

Las figuras 7 y 8 muestran dos realizaciones alternativas de la bolsa objeto de la invención.

60 La figura 7 muestra una configuración de una bolsa 10' de acuerdo con la invención, en la que existe una parte opcional y adicional 34 con tendencia a 45° en la segunda cámara 16 empezando de un lado o borde de extremos de dicha segunda cámara, en el mismo lado con respecto a la parte soldada 26 y adecuada para facilitar la salida del producto para el empanado en la operación de eliminación de la bolsa después de su utilización.

65 La figura 8 muestra una configuración alternativa de la bolsa para empanado objeto de la invención, designada de modo general con el numeral 10'', en la que la primera cámara 14 está dotada de un cierre 50 de tipo de presión, cremallera o adhesivo, o de otro tipo adecuado y conocido, y es aplicado a la parte superior con desarrollo

5 longitudinal de dicha primera cámara en oposición a la membrana perforada 18, mientras que la segunda cámara 16 es cerrada por medio de una soldadura realizada en el borde de fondo 40. Esta bolsa está dotada en la línea de separación entre la primera cámara 14 y la segunda cámara 16, con dos partes opuestas soldadas 26, e igualmente dos partes opuestas adicionales soldadas 37 con tendencia a 45° formadas en la primera cámara 14, empezando desde el extremo transversal o bordes laterales en la dirección de las partes soldadas opuestas 26. Estas soldaduras tienen la función de facilitar el vaciado de la bolsa evitando que el material de empanado residual presente en la segunda cámara, en el momento de extracción del artículo alimenticio empanado, caiga dentro de la primera cámara.

10 Tal como se puede apreciar de lo anterior, las ventajas de la bolsa para empanado objeto de la invención son evidentes.

15 La bolsa para empanado de la presente invención permite llevar a cabo la operación de empanado evitando simultáneamente el ensuciamiento de las manos y/o las prendas de la persona/usuario y también del suelo, mesa de trabajo, dispositivos de cocción y fuentes o cubetas y otros similares.

Además es ventajoso el hecho de que la bolsa de la invención permite llevar a cabo la operación de empanado de manera simple y fácil.

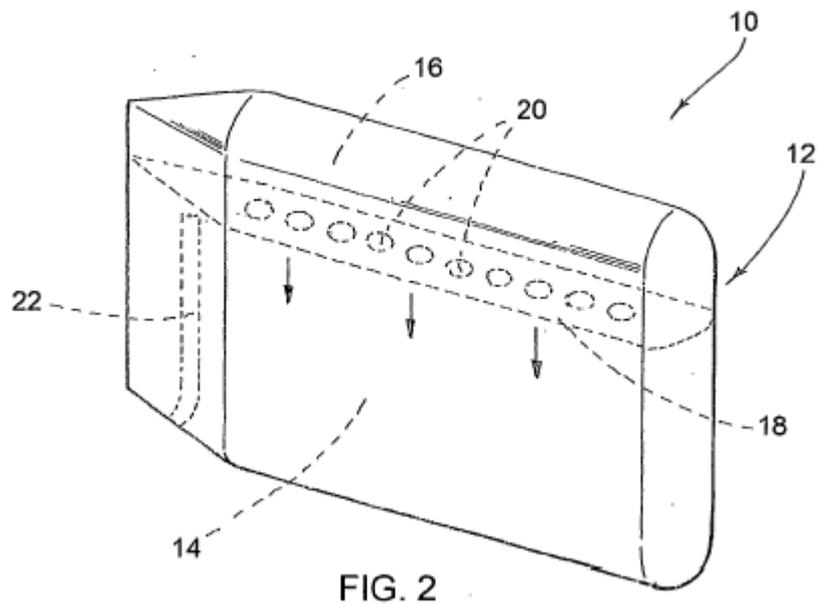
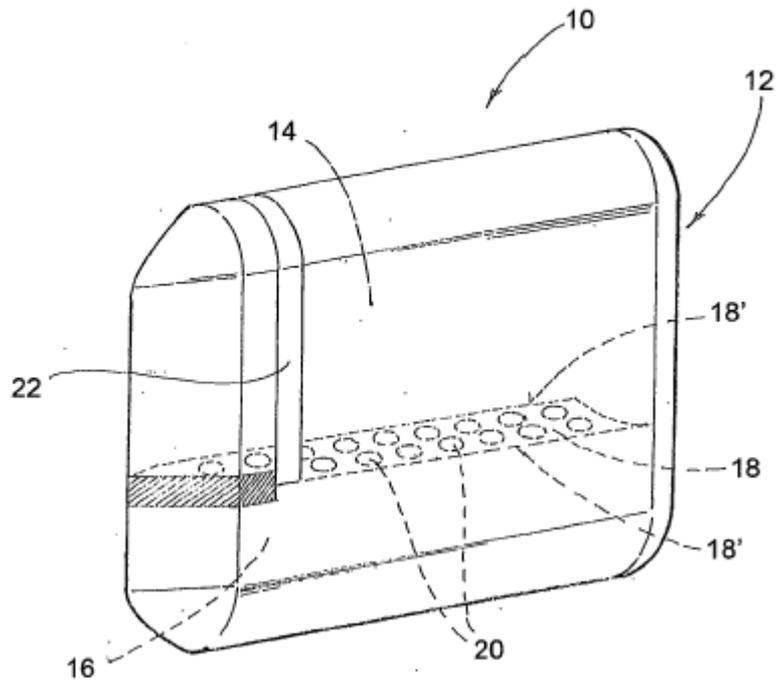
20 Otras ventajas adicionales consisten en el hecho de que la bolsa para empanado objeto de la invención es simple y económica de fabricar.

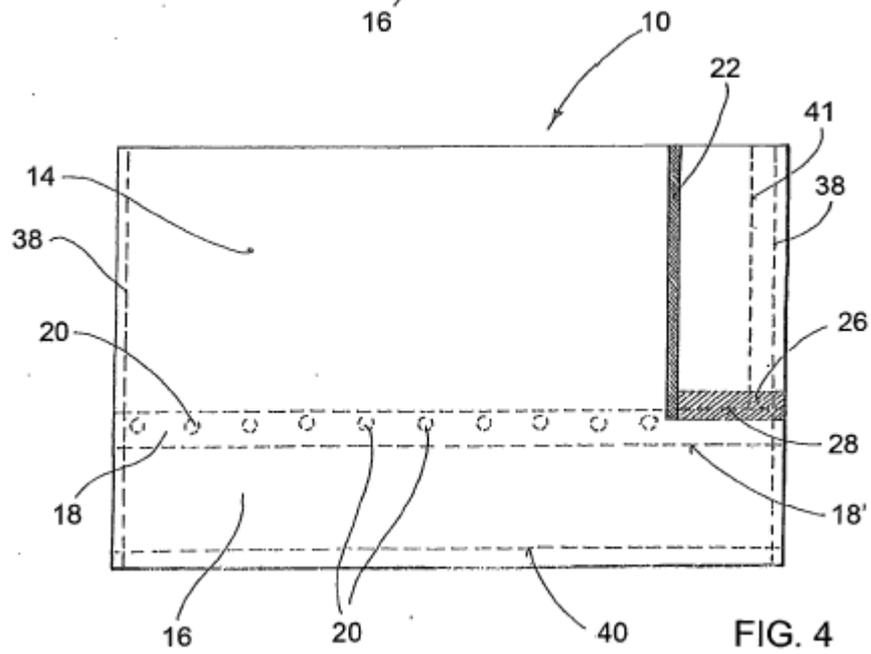
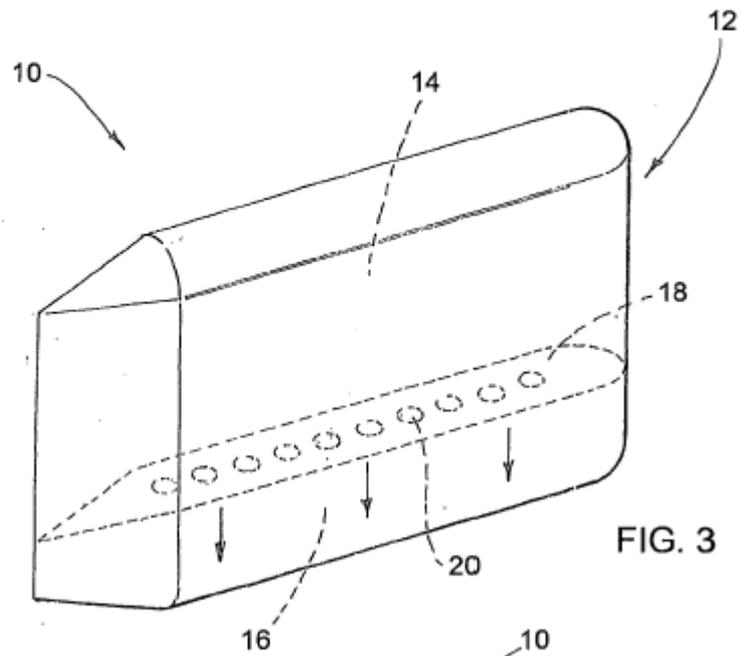
25 Si bien la invención ha sido descrita anteriormente haciendo referencia específica a sus procedimientos de fabricación facilitados únicamente a título de ejemplo, numerosos cambios y variaciones quedarán evidentes para los técnicos en la materia a la luz de lo que se ha dado a conocer anteriormente. Por lo tanto, la presente invención está destinada a abarcar todos los cambios y variaciones que entran dentro del alcance de las siguientes reivindicaciones.

30

**REIVINDICACIONES**

- 5 1. Procedimiento para la fabricación de una bolsa para empanado de artículos alimenticios del tipo de carne, pescado y vegetales y similares a someter a cocción subsiguiente en una sartén, plato o en el horno, que comprende las siguientes etapas:
- plegado en forma de libro de una primera hoja (35) de un material plástico no tóxico.
  - formar una pluralidad de orificios o aberturas (20) en una parte media de una segunda hoja (36) de un material plástico no tóxico;
  - 10 - insertar dicha segunda hoja plegada (36) en dicha primera hoja plegada (35);
  - soldar dicha segunda hoja a dicha primera hoja en bordes longitudinales (18') de la parte media dotadas de orificios o aberturas (20) de la segunda hoja (36);
  - soldar dicha primera y segunda hojas en bordes laterales (38) y un borde longitudinal (40) en oposición al borde plegado de dicha primera y segunda hojas para obtener una envolvente (12) con una primera cámara (14) con pared única definida por dicha primera hoja y una segunda cámara (16) con doble pared definida por dicha primera hoja (35) y dicha segunda hoja (36);
  - 15 - aplicar medios auxiliares de cierre, como mínimo, en dicha primera cámara (14) en dirección longitudinal o transversal;
  - formar una o dos partes soldadas opuestas (26) en una línea de separación entre la primera cámara (14) y la segunda cámara (16), estando dotada dicha parte soldada de un pre-corte (28) adecuado para dividir parcialmente dicha primera cámara (14) de dicha segunda cámara (16) a efectos de facilitar las operaciones de apertura, llenado, vaciado de la bolsa.
  - 20
- 25 2. Procedimiento para la fabricación de una bolsa, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por comprender etapas opcionales de formación de una parte adicional soldada (34) o dos partes soldadas opuestas adicionales (37), con tendencia a 45º y formadas respectivamente en la segunda cámara (16) y en la primera cámara (14) empezando de uno de los lados o de los bordes extremos de dichas cámaras.
- 30 3. Bolsa para el empanado de artículos alimenticios realizada de acuerdo con el procedimiento según, como mínimo, una de las reivindicaciones 1 o 2, que comprende una primera hoja (35) y una segunda hoja (36) soldadas entre sí definiendo una envolvente (12) de un material plástico no tóxico, cerrado de forma estanca, transparente y/o de color, comprendiendo una primera cámara (14) con una pared única, definida por dicha primera hoja (35), adecuada para contener el artículo alimenticio a empanar y una segunda cámara (16) con doble pared definida por dicha primera hoja (35) y por la segunda hoja (36), más pequeña que la primera cámara (14) y adecuada para contener un producto para el empanado, estando desarrolladas dichas primera y segunda cámaras en una dirección longitudinal y estando separadas por una membrana (18) dotada de una pluralidad de orificios o de aberturas (20) y formada por una parte media de dicha segunda hoja (36).
- 35
- 40 4. Bolsa para el empanado de artículos alimenticios, según la reivindicación 3, caracterizada porque comprende medios para el cierre de dicha primera cámara (14) y/o segunda cámara (16) antes de la operación de empanado del artículo alimenticio y después de la introducción de dicho artículo alimenticio y/o producto para empanar en dicha primera y segunda cámaras, con dichos medios de cierre dispuestos transversalmente con respecto al desarrollo longitudinal de la bolsa y en la primera cámara (14) o segunda cámara (16) o dispuestos a lo largo del desarrollo longitudinal de la bolsa en la parte superior de dicha primera cámara (14).
- 45
5. Bolsa para el empanado de artículos alimenticios, según la reivindicación 4, caracterizada porque dichos medios de cierre comprenden una tira de material autoadhesivo (22, 30).
- 50 6. Bolsa para el empanado de artículos alimenticios, según la reivindicación 4, caracterizada porque dichos medios de cierre comprenden un par de bandas de material plástico dispuestas en oposición (50) para un cierre de tipo presión o cremallera.
7. Bolsa para empanado, de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 3 a 6, caracterizada porque comprende otra parte soldada adicional (34) con tendencia a 45º y dispuesta en la segunda cámara (16), adecuada para facilitar la salida del producto para el empanado.
- 55 8. Bolsa para empanado, de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 3 a 6, caracterizada porque comprende dos partes adicionales opuestas soldadas (37) con tendencia a 45º y dispuestas en la primera cámara (14), adecuadas para facilitar el paso del producto para el empanado en la segunda cámara (16).





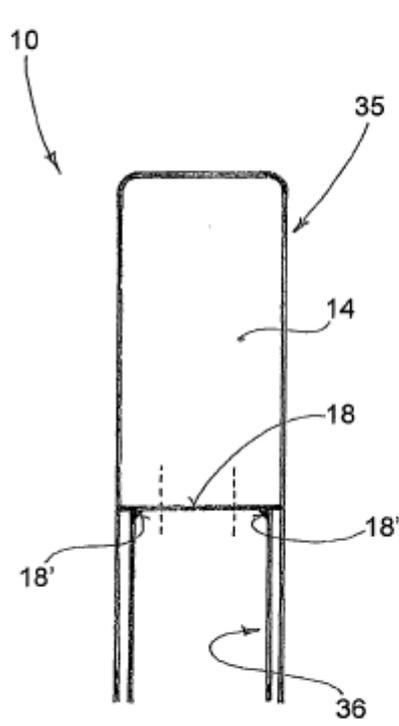


FIG. 5

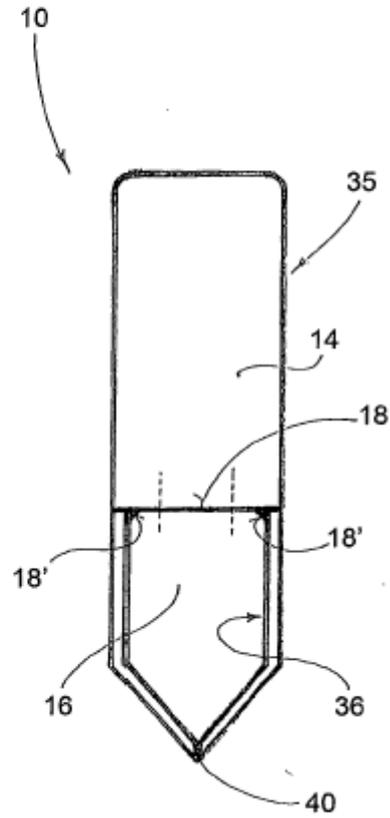


FIG. 6

